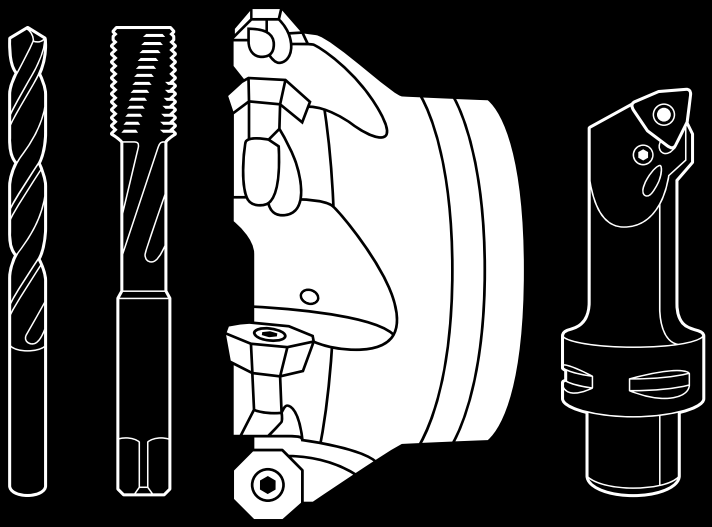
WALTER
Engineering Kompetenz

Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe, PCD i ceramiczne
Narzędzia frezarskie z płytkami skrawającymi

Katalog zbiorczy D
Wydanie 2025

_ METAL TO NASZ ŚWIAT

Narzędzia do obróbki frezarskiej



W ten sposób można znaleźć i zamówić odpowiednie rozwiązanie narzędziowe:

Osobiście – na całym świecie
Można skontaktować się z nami telefonicznie, za pomocą faksu lub poczty elektronicznej. Dane kontaktowe lokalnej osoby kontaktowej można znaleźć na naszej stronie internetowej: **walter-tools.com**

Hybrydowe katalogi i broszury firmy Walter
odzwierciedlają kompletną ofertę standardową naszych marek specjalistycznych Walter, Walter Titex, Walter Prototyp i Walter Multiply – w wersji drukowanej lub elektronicznej: ze schematami programu, danymi produktów, parametrami skrawania i innymi informacjami. Z linkami do naszej nawigacji w zakresie obróbki skrawaniem Walter GPS lub do Walter TOOLSHOP z możliwością bezpośredniego zamawiania.

Pod adresem walter-tools.com można szybko i komfortowo wyszukać w trybie online produkty Walter i zamówić je – poprzez smartfon, tablet lub komputer.
Zalety: bezpośredni dostęp z każdego urządzenia końcowego z optymalnym sposobem wyświetlania – w każdej chwili!

Katalog online produktów Walter



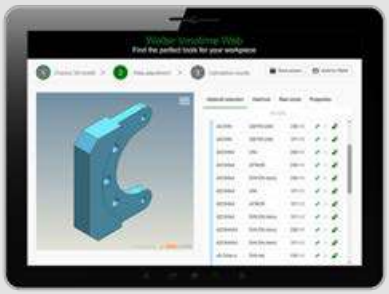
Wyszukiwanie według narzędzia
W internetowym katalogu Walter produkty można znaleźć w oparciu o tradycyjną strukturę naszego katalogu produktów, a także z wykorzystaniem funkcji filtrowania i wyszukiwania. Zintegrowano również: funkcję zakupów oraz linki do rysunków i modeli.

Walter GPS



Wyszukiwanie według zastosowania
Walter GPS pozwala w kilku krokach znaleźć rozwiązanie w zakresie obróbki skrawaniem w odniesieniu do danego elementu, zarówno w trybie on- jak i offline – a w razie potrzeby przetransferować go do Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Wyszukiwanie według elementu
Walter Innotime® umożliwia znalezienie najbardziej ekonomicznego rozwiązania w zakresie obróbki danego elementu: z uwzględnieniem wszystkich niezbędnych narzędzi, etapów obróbki i parametrów. Wystarczy załadować model 3D.

Cyfrowe metody składania zamówień

TOOLSHOP EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI
Walter TOOLSHOP zapewnia klientom możliwość szybkiego pozyskiwania informacji i dokonywania zamówień. Za pośrednictwem EDI (Electronic Data Interchange) możliwa jest ponadto wymiana dokumentów (np. zamówień) – łącznie z możliwością zamawiania narzędzi specjalnych.

D - Frezowanie

D1 - Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe, PCD i ceramiczne

Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do wysokich posuwów	12	27
Frezy kątowe	13	32
Frezy do naroży / wpustów	16	70
Frezy do kopiowania	22	176
Frezy profilowe	24	198
Frezy baryłkowe	26	204

Narzędzia ConeFit pełnowęglikowe ze	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do wysokich posuwów	207	214
Frezy kątowe	208	220
Frezy do naroży / wpustów	209	224
Frezy do kopiowania	211	239
Frezy profilowe	212	243
Frezy baryłkowe	213	253

Frezy pełnowęglikowe z interfejsem	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do rowków	255	256
Frez do fazowania		263

PCD, ceramika i frezy z węglików spieka-	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy kątowe	265	271
Frezy do kopiowania	268	280
Frezy do narożników/rowków i frezy z wysokim posuwem	269	281
Frezy ConeFit do narożników/rowków i frezy z wysokim posuwem	270	283

D2 - Narzędzia frezarskie z płytkami skrawającymi

Płytki skrawające do frezowania	Strony z informacjami zamówieniowymi
Pozytywowe płytki skrawające	286
Negatywowe płytki skrawające	325
Płytki skrawające do montażu stycznie	343

Frezy z płytkami skrawającymi	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do płaszczyzn	354	376
Frezy do wysokich posuwów	358	446
Frezy kątowe	359	466
Frezy do rowków	366	582
Frezy do kopiowania	370	624
Frezy profilowe	374	684

Technologie w firmie Walter

Accure·tec®

Opatentowana przez firmę Walter technologia Accure·tec®, stosowana w wytaczadłach oraz oprawkach do frezowania, zapewnia maksymalne tłumienie drgań. To idealne rozwiązanie w przypadku prac związanych z toczeniem, frezowaniem i wierceniem przy dużym wysięgu narzędzia.

Drivox·tec™

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

Drion·tec®

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

Groov·tec™

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

Krato·tec®

Krato·tec® to unikalna technologia powlekania firmy Walter do narzędzi pełnowęglikowych. Jej rdzeń stanowi wyjątkowo odporna na złamania wielowarstwowa powłoka AlTiN z teksturowaną warstwą wierzchnią. Specjalna architektura warstw jest wysoce odporna na zużycie i przyleganie, nawet przy wysokich prędkościach skrawania, dzięki czemu narzędzia mają uniwersalne zastosowanie.

Tiger·tec®Gold

Tiger·tec® Gold, nowa generacja unikalnych powłok płytek skrawających Walter, umożliwia maksymalny okres użytkowania i bezpieczeństwo procesów. Nowe gatunki są oparte na technologii PVD, CVD lub ULP, w zależności od zastosowania. Unikalne właściwości pokrycia, chronione wieloma patentami, gwarantują najlepszą ochronę przed formami zużycia, mają decydujący wpływ na trwałość i zapewniają wyjątkową wydajność.

Tiger·tec®Silver

W postaci Tiger·tec® Silver firma Walter oferuje jedyną w swoim rodzaju technologię pokrywania płytek skrawających. Specjalna warstwa tlenku aluminium o zoptymalizowanej strukturze redukuje zużycie podczas toczenia, frezowania i wiercenia, a także zwiększa wytrzymałość i odporność na działanie temperatury – w celu zapewnienia wyższych parametrów skrawania.

Thread·tec™

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

Thrill·tec®

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

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

Narzędzia do wytaczania zgrubnego są używane do poszerzania istniejącego otworu. W tym przypadku chodzi przede wszystkim o usuwanie materiału. Poszerzany otwór zostaje poddany wcześniej obróbce mechanicznej lub powstaje w wyniku odlewania lub kucia. Narzędzi do wytaczania zgrubnego można używać także do wytaczania z przemieszczeniem promieniowym lub wytaczania stopniowego.

Technologia XD

Pełnowęglikowe narzędzia wiertarskie Walter Titex są uznawane za dokładne, wydajne i ekonomiczne podczas wiercenia w niemal wszystkich materiałach. Technologia XD Walter Titex umożliwia wiercenie głębokich otworów bez wycofywania do 70 × Dc, przy najwyższej precyzji i opłacalności ekonomicznej.

Xill·tec®

Xill·tec®, frezy pełnowęglikowe z serii produktów MC230 Advance, są elementem niezwykle szerokiego asortymentu firmy Walter: z różnorodnymi wymiarami, liczbą zębów i wariantami chwytu.
Oznacza to, że użytkownik jest doskonale przygotowany na wszystkie możliwe operacje frezowania i materiały ISO. Uniwersalne zastosowanie z zachowaniem najwyższej jakości.

Xtra·tec®

Frezy i wiertła z płytkami skrawającymi Xtra·tec® umożliwiają niezwykle miękkie przejście narzędzia i najlepszą jakość powierzchni – w niemal każdym materiale. Płytki skrawające o superpozytywowej geometrii oraz z pokryciem Tiger·tec® mają wyjątkowo korzystny stosunek twardości do wytrzymałości. W celu zapewnienia maksymalnej wydajności produkcji i bezpieczeństwa procesu.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT to najnowsza generacja narzędzi frezarskich Walter. Jako technologia „Xtended" Xtra·tec® otwiera całkowicie nową perspektywę wydajności produkcji oraz bezpieczeństwa procesu. Obejmuje to niemal wszystkie operacje frezarskie we wszystkich standardowych grupach materiałów. Zaskakująco duża stabilność, wydajność produkcji i efektywność ekonomiczna – i dzięki Walter Green z kompensacją emisji CO_2.

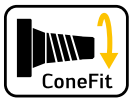
X·treme Evo

Wiertła pełnowęglikowe X·treme Evo DC260 i DC160 Advance, a także X·treme Evo Plus DC180 Supreme i X·treme Evo 3 DC183 Supreme zapewniają „wiercenie nowej generacji", o którym mówi firma Walter. Wszechstronne zastosowanie do różnych materiałów i koncepcji maszyn – z wyjątkową trwałością, wydajnością produkcji i bezpieczeństwem procesu.

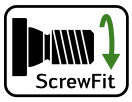
Technologie w firmie Walter (ciąg dalszy)



Walter Capto™ to modułowy system oprawek narzędziowych. Nadaje się do wszelkich prac – toczenia, frezowania, wiercenia i gwintowania. Wieloboczny stożek zgodny z normą ISO bardzo dobrze przyjmuje momenty skręcające i zginające, zapewniając optymalną powtarzalność.



Walter ConeFit to niezwykle elastyczny, pełnowęglikowy system frezowania, obejmujący szerokie spektrum wysokowydajnych głowic wymiennych oraz różne warianty chwytów. Stożkowy gwint centruje się samoczynnie, zapewniając najwyższą stabilność i dokładność ruchu obrotowego.



Użytkownicy Walter ScrewFit korzystają z zalet maksymalnej elastyczności. Modułowe złącze nadaje się do różnych oprawek, a także różnych średnic i długości narzędzi do frezowania i wiercenia.



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



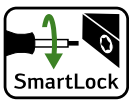
Podczas operacji toczenia i rowkowania w punkcie powstawania wiórów działa precyzyjne chłodzenie firmy Walter. Podwójny strumień chłodziwa trafia dokładnie na powierzchnię przyłożenia i powierzchnię natarcia. W przypadku operacji wiercenia wylot strumienia chłodziwa przesuwa się w pobliżu krawędzi skrawającej.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



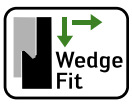
Walter DeVibe to technologia antywibracyjna dla frezów do gwintów. U jej podstaw leży "faza uspokajająca", która zmniejsza kąt przyłożenia na powierzchni czołowej. To wspiera narzędzie poprzez zminimalizowanie wibracji. DeVibe zapewnia wyższą jakość powierzchni i parametrów skrawania, szczególnie w przypadku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



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



W przypadku oprawek tokarskich Walter z opcją „SmartLock" śruba zaciskowa może być obsługiwana z boku. Umożliwia to łatwą i szybką wymianę płytek w maszynie. Czasy wymiany ulegają znacznemu skróceniu. Oprawki są polecane do stosowania w maszynach do toczenia wzdłużnego i wielowrzecionowych.



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



Jak używać **Walter GPS**



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

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

A **WYSZUKIWANIE** WEDŁUG NARZĘDZI

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

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



Wprowadź konkretne **narzędzie**

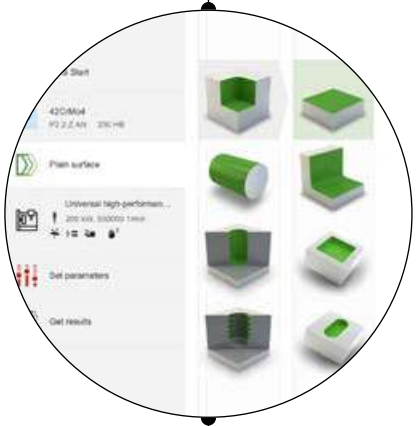
B **WYSZUKIWANIE** ZDEFINIOWANE PRZEZ UŻYTKOWNIKA

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

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

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





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

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

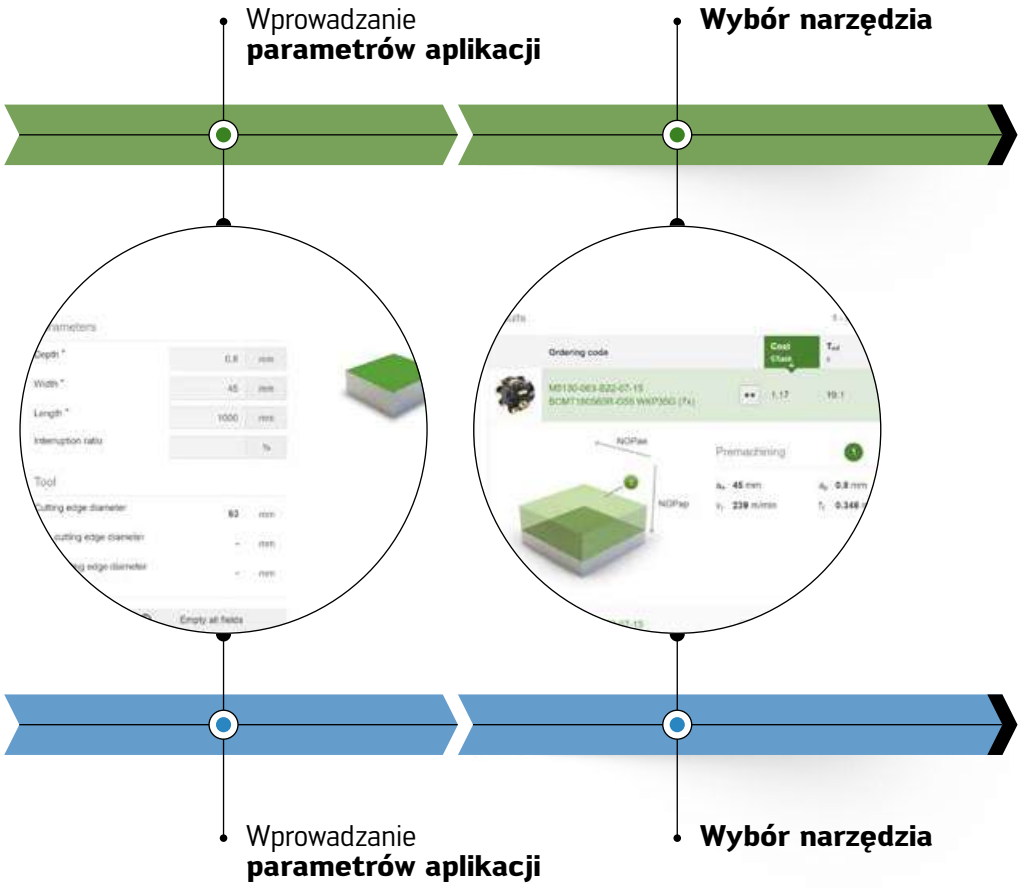
- **Znajdź odpowiednie rozwiązanie narzędziowe dla swojego zadania obróbki –** szybko i z orientacją na cel obróbki (np. maksymalną efektywność).
- **Uzyskaj wiarygodne parametry skrawania dla swojego narzędzia –** skalkulowane zgodnie z wpisanymi danymi: dla narzędzia, zastosowania i materiału.
- **Idealny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

Uruchom Walter GPS teraz

Nawigacja w celu zapewnienia optymalnego rozwiązania w zakresie obróbki skrawaniem

www.walter-tools.com/gps

WYNIK

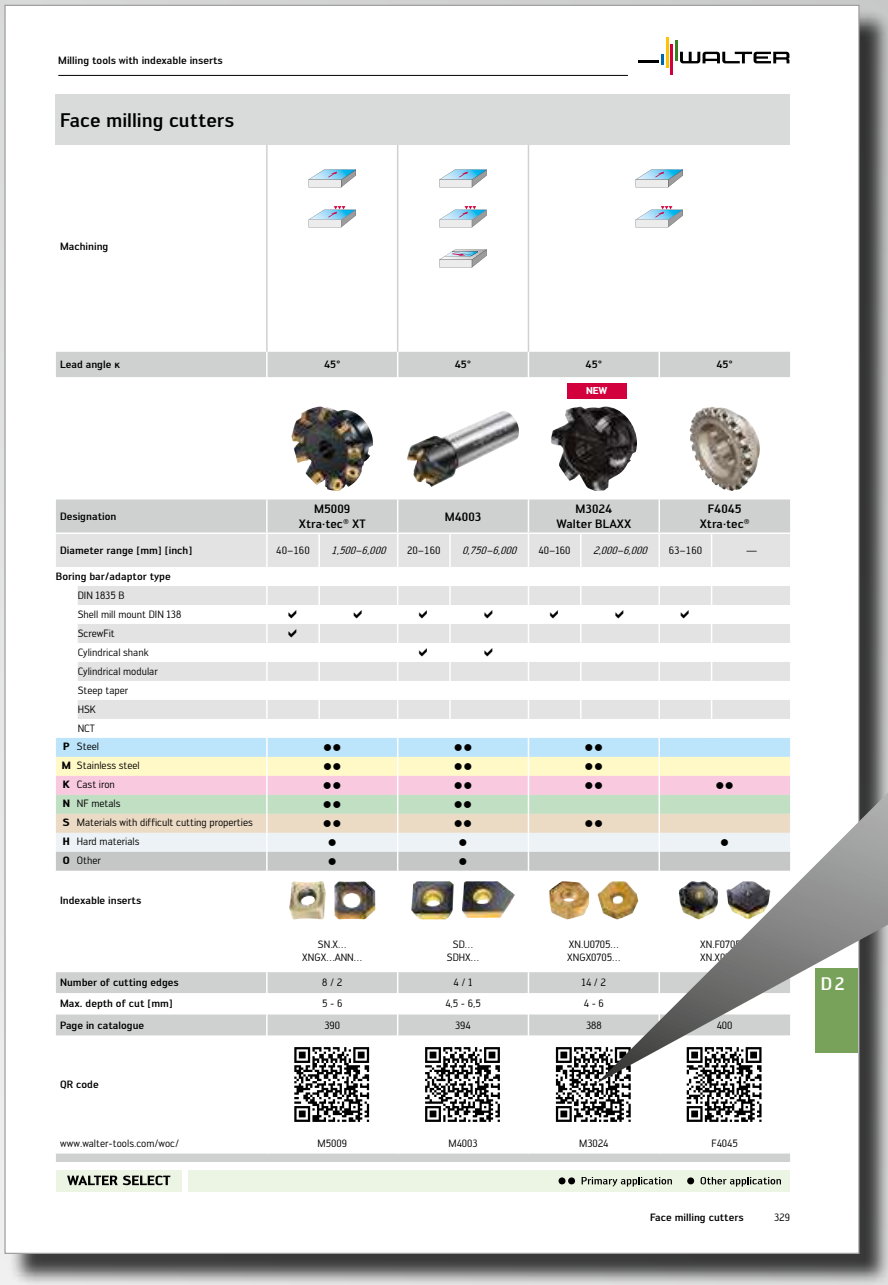


Walter oferuje do wyboru jedno lub więcej możliwych rozwiązań w zakresie narzędzi. Najbardziej ekonomiczne rozwiązanie jest preferowane w ustawieniu domyślnym programu. Jeśli masz inny priorytet (np. najbardziej wydajne rozwiązanie, najlepsza jakość powierzchni lub ...), możesz go zdefiniować, a lista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

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

Struktura nowego katalogu zbiorczego Walter

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



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					NEW			
Designation	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
Diameter range [mm] [inch]	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Boring bar/adaptor type								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F070... XN.X...	
Number of cutting edges	8 / 2		4 / 1		14 / 2			
Max. depth of cut [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6			
Page in catalogue	390		394		388		400	
QR code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

D2

Face milling cutters 329

Szybki przegląd produktów, z zastosowaniami, materiałami i kodami QR

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

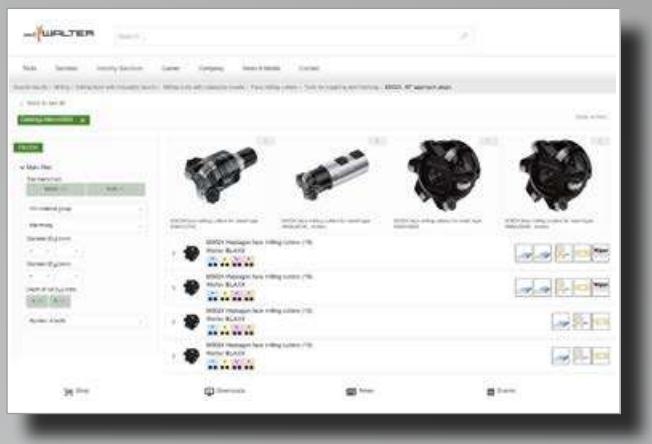
NEW Narzędzia z tym oznaczeniem należą do innowacji produktowych i są uwzględnione w przeglądzie produktów.

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

Zeskanowanie kodu QR

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

M3024



Bezpośredni link

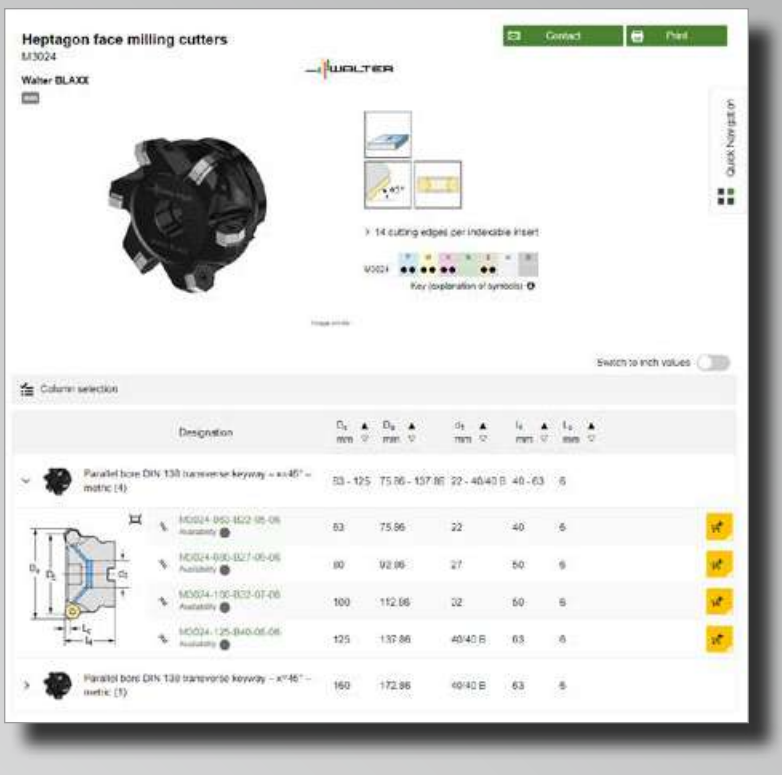
Alternatywnie do skanowania kodu QR można również wpisać link bezpośrednio w przeglądarce internetowej:

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

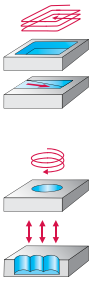
W przypadku e-papieru możliwe jest oczywiście bezpośrednie klikanie w linki.

Szczegółowy przegląd danych produktu

W zależności od produktu, na tej lub na następnej stronie ze szczegółowymi informacjami na temat produktu, można znaleźć informacje o wymiarach, odpowiednich płytkach skrawających, adapterach i wyposażeniu, a także bezpośrednie linki do dalszych informacji, np. zalecenia dotyczące parametrów skrawania za pośrednictwem programu Walter GPS lub informacje techniczne, takie jak instrukcje montażu, graniczne prędkości obrotowe i wiele innych.



Frezy wysokoposuwowe







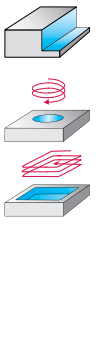
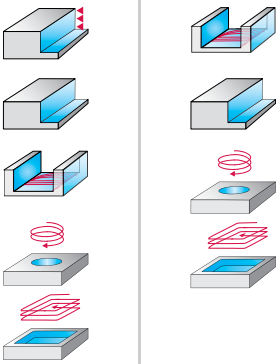
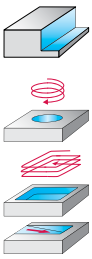




Oznaczenie	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Zakres średnic	2–16	6–16	6–16	4–16
Liczba zębów	2–4	5–6	5–6	4
Promień naroża	0,2–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Zakres średnic	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Liczba zębów	4	5–6	5–6	
Promień naroża	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●		
M Stal nierdzewna	●		●●	
K Żeliwo	●	●		
N Metale nieżelazne			●	
S Materiały trudnoskrawalne	●		●●	
H Materiały twarde				●●
O Inne				
Strona w katalogu	30	27	27	29
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy





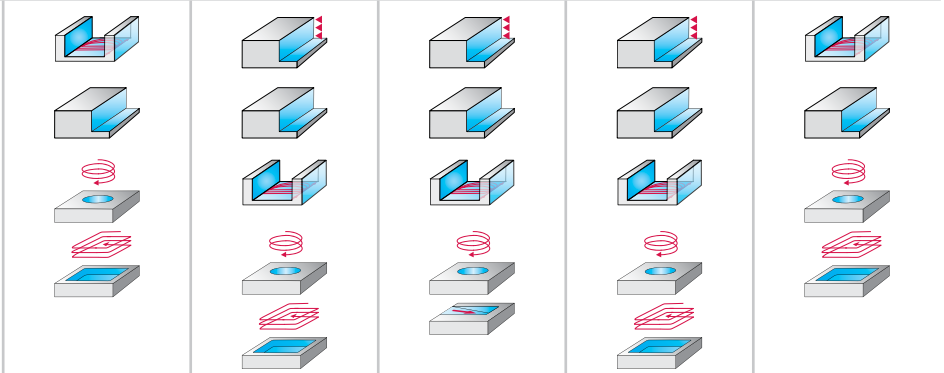


Oznaczenie	MC129 Advance	MC128 Advance	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®
Zakres średnic	6–20	2–25	6–20	6–25	0,4–3
Liczba zębów	6	4–8	5–6	6–8	2
Promień naroża		0,5–4	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3
Zakres średnic	—	0,375–0,750	0,250–0,750	—	—
Liczba zębów		6–8	5–6		
Promień naroża		0,015	0,015–0,030		
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●			
K Żeliwo	●	●	●	●	
N Metale nieżelazne					●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●			
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	68	40	32	38	69
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MD133	MD128	protostar

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy

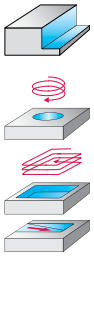
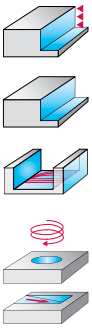
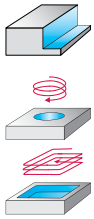




Oznaczenie	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme
Zakres średnic	6–20	6–25	2–20	6–25	6–20
Liczba zębów	5–6	6–8	2–3	7	7
Promień naroża	0,3–1	0,5–4	1–5	0,3–1,25	0,3–1
Zakres średnic	0,250–0,750	—	—	0,187–1,000	0,250–1,000
Liczba zębów	5–6			7	7
Promień naroża	0,015–0,030			0,015–0,120	0,015–0,120
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD
Pokrycie / gatunek	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN
Chwyt	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Chwyt walcowy
P Stal				●	●
M Stal nierdzewna	●●	●●		●	●
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne	●		●●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●		●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	32	38	44	49	56
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	MC166	MD177	MD173

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy





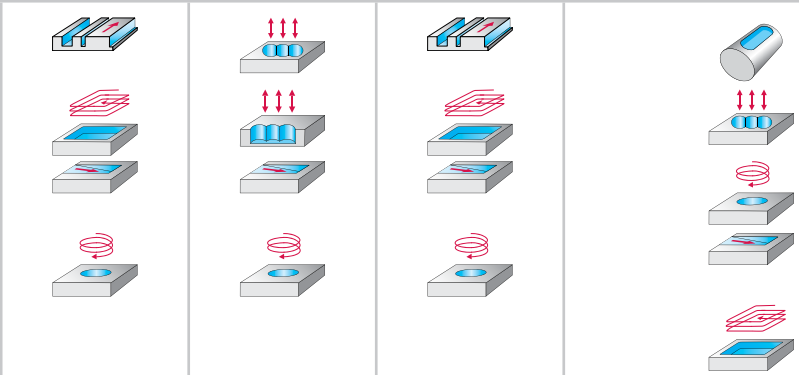
Oznaczenie	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Zakres średnic	16–25	3–25	6–16
Liczba zębów	4–5	4–8	6–16
Promień naroża	3–4	0,5–3	
Zakres średnic	—	0,125–0,750	—
Liczba zębów		4–8	
Promień naroża		0,015–0,060	
Norma	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	ACN	WB10TG	WB10TG
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Stal			
M Stal nierdzewna			
K Żeliwo			
N Metale nieżelazne			
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	
H Materiały twarde		●●	●●
O Inne			
Strona w katalogu	62	63	67
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	protostar-ti	MC187	MC183

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy/do rowków



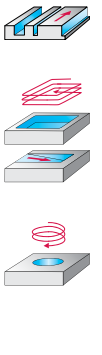
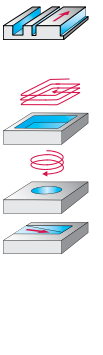
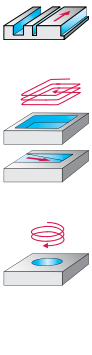
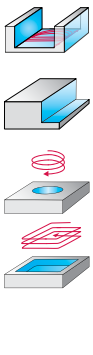
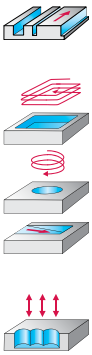


Oznaczenie	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Zakres średnic	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Liczba zębów	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Promień naroża	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Zakres średnic	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Liczba zębów	2–4		3–5		
Promień naroża	0,015–0,125		0,015–0,060		
Norma	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Pokrycie / gatunek	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●				
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	160	71	72	132	154
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków







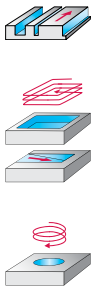
Oznaczenie	MC326 Supreme	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill·tec®	MC230 Advance Xill·tec®
Zakres średnic	2–25	4–25	5–20	8–25	1–25
Liczba zębów	3–5	3–8	4	4–8	2–8
Promień naroża	0,2–4	0,2–0,4	0,2–0,4		0,2–4
Zakres średnic	0,125–0,750	0,375–0,750	—	—	—
Liczba zębów	3–4	4			
Promień naroża	0,015–0,160	0,008–0,016			
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL
Pokrycie / gatunek	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne				●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	115	157	156	150	133
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	MC319	MC233	MC230

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



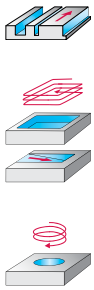


Oznaczenie	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto·max™$_{Inox}$	MD266 Supreme
Zakres średnic	0,6–12	6–20	3–20	6–20	2–25
Liczba zębów	2–4	4	4	4	2–3
Promień naroża	0,06–1		0,2–6	0,5–4	0,2–4
Zakres średnic	—	—	—	0,500–0,750	—
Liczba zębów				4	
Promień naroża					
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA	WJ30UU
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●			
M Stal nierdzewna	●	●	●●	●●	
K Żeliwo	●				
N Metale nieżelazne					●●
S Materiały trudnoskrawalne	●		●	●	
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	152	70	86	83	88
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC213	MC341	MC251	protomax-inox	MD266

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków





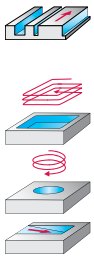
Oznaczenie	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®
Zakres średnic	16–25	16–25	1–20	1–20	3–20
Liczba zębów	3	3	2–3	3	1–2
Promień naroża	2–4	2–3	0,2–4	0,2–0,5	
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA	bez powłoki
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	97	97	92	92	99
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD265	MD265	MC267	MC267	protostar

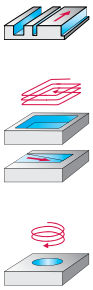
D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków











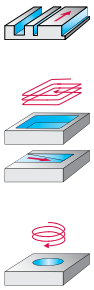




Oznaczenie	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra
Zakres średnic	6–25	2–25	2–12	1–4	1–16
Liczba zębów	5	3–4	3–4	2	2–4
Promień naroża	0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2
Zakres średnic	—	—	0,125–0,500	—	—
Liczba zębów			3–4		
Promień naroża			0,015–0,030		
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal		●	●		
M Stal nierdzewna	●	●			
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●			
H Materiały twarde			●●	●●	●●
O Inne					
Strona w katalogu	101	102	104	110	109
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD377	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków





Oznaczenie	Protostar®
Zakres średnic	0,6–12
Liczba zębów	2–4
Promień naroża	0,05–1
Zakres średnic	—
Liczba zębów	
Promień naroża	
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	DIA
Chwyt	DIN 6535 HA
P Stal	
M Stal nierdzewna	
K Żeliwo	
N Metale nieżelazne	
S Materiały trudnoskrawalne	
H Materiały twarde	
O Inne	●●
Strona w katalogu	112
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania









Oznaczenie	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Zakres średnic	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Liczba zębów	2–4	2–4	2–4	2	2
Promień naroża	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Zakres średnic	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Liczba zębów	4	4			
Promień naroża	0,031–0,313	0,031–0,250			
Norma	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Pokrycie / gatunek	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●	●	●		
K Żeliwo	●	●	●		
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●		
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	194	188	191	176	197
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania









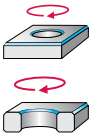
Oznaczenie	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto·max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Zakres średnic	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Liczba zębów	2–4	2	2	2	2
Promień naroża	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX	DIA
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde	●●	●●	●●	●●	
O Inne					●●
Strona w katalogu	177	182	185	183	187
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe



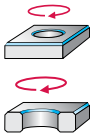


Oznaczenie	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Zakres średnic	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Liczba zębów	4–6	3–4	4	4–6	4
Promień naroża					
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	202	201	200	199	198
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe





Oznaczenie	**Protostar®**
Zakres średnic	—
Liczba zębów	
Promień naroża	
Zakres średnic	0,250–0,500
Liczba zębów	4–6
Promień naroża	
Norma	STANDARD
Pokrycie / gatunek	TAX
Chwyt	Chwyt walcowy
P Stal	●●
M Stal nierdzewna	●
K Żeliwo	●
N Metale nieżelazne	●
S Materiały trudnoskrawalne	●
H Materiały twarde	
O Inne	
Strona w katalogu	203
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frezy baryłkowe





Oznaczenie	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Zakres średnic	6–16	6–16	6–16	6–16
Liczba zębów	4	4–8	4	4–8
Promień naroża	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—	—
Liczba zębów				
Promień naroża				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●		
M Stal nierdzewna			●●	●●
K Żeliwo	●	●		
N Metale nieżelazne			●	●
S Materiały trudnoskrawalne			●●	●●
H Materiały twarde				
O Inne				
Strona w katalogu	205	204	205	204
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

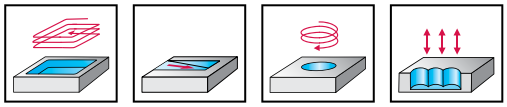
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

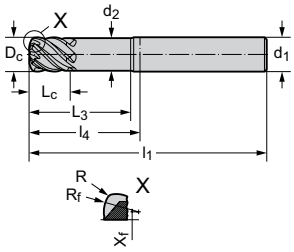
MD025 Supreme mm





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	0,36	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	a	☺	
MD025-08.0A5B100C-	8	0,58	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	a	☺	
MD025-10.0A5B150C-	10	0,710	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	a	☺	
MD025-12.0A6B150C-	12	0,812	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	a	☺	
MD025-16.0A6B200C-	16	116	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	a	☺	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

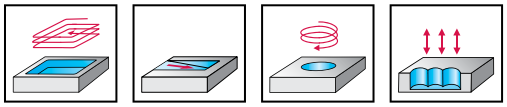
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

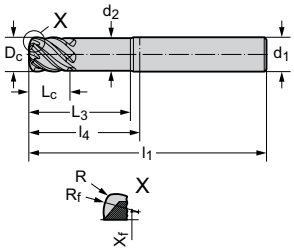
MD025 Supreme inch





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

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9 inch	a_{pf} inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	a	☺	
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	a	☺	
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	a	☺	
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	a	☺	
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	a	☺	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

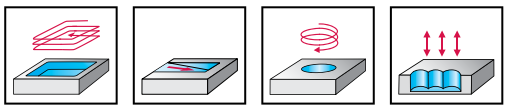
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

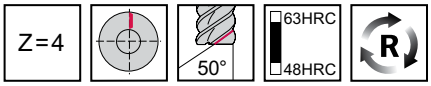
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MC089 Advance mm

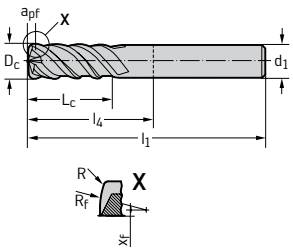






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

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

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

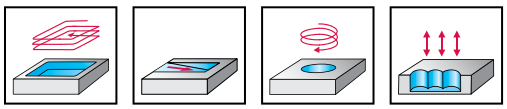
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

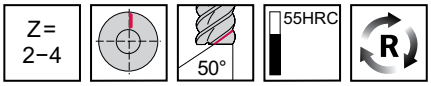
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MC025 Advance mm

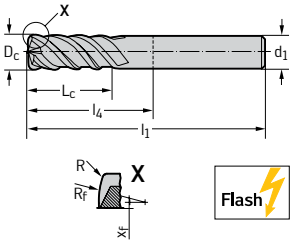






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-02.0A2B020-	2	0,1	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,15	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,2	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	0,25	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	0,3	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	0,5	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	1	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC025-02.0A2B020-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

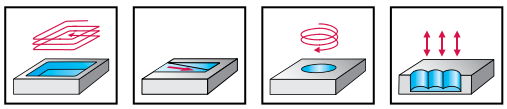
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

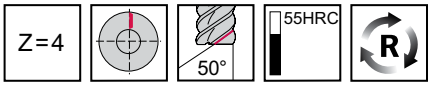
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MC025 Advance inch

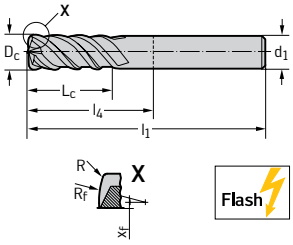






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,006	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,010	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,024	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

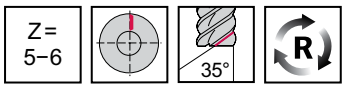
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

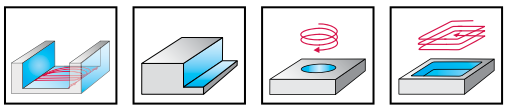
Frezy do naroży VHM

MD133 Supreme mm



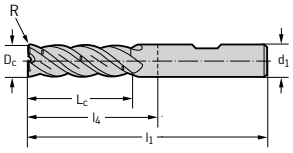


– Łamacz wióra



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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

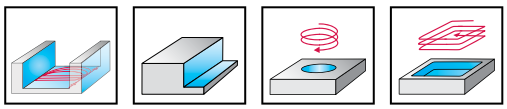
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

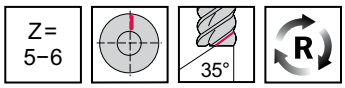
Frezy do naroży VHM

MD133 Supreme mm



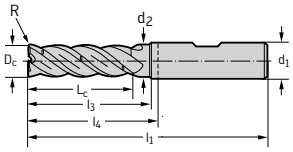
– Łamacz wióra
– Duży zasięg





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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☻	😐
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☻	😐
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☻	😐
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☻	😐
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☻	😐
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☻	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

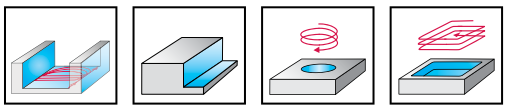
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

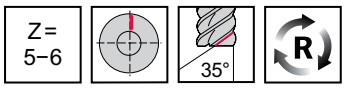
Frezy do naroży VHM

MD133 Supreme inch



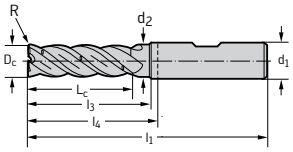
– Łamacz wióra
– Duży zasięg





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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☻	😐
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☻	😐
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☻	😐
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☻	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

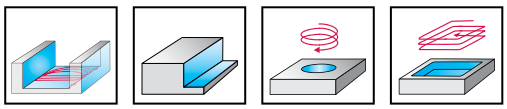
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

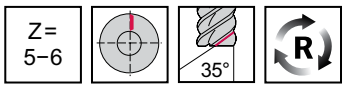
Frezy do naroży VHM

MD133 Supreme mm



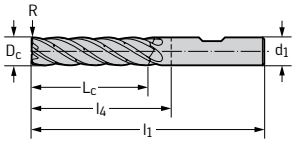
– Łamacz wióra





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

Narzędzie



DIN 6535 HB

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

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

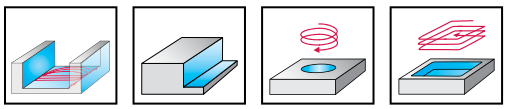
Frezy do naroży VHM

MD133 Supreme mm



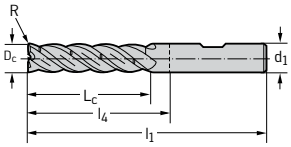
Z= 5–6 | 35° | R

– Łamacz wióra



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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

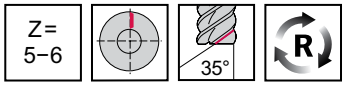
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

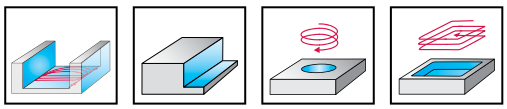
Frezy do naroży VHM

MD133 Supreme inch



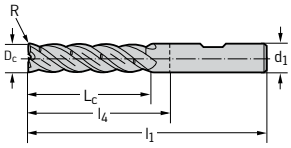


– Łamacz wióra



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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

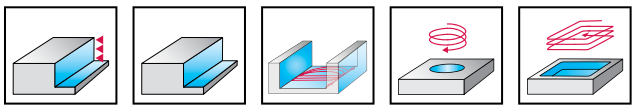
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

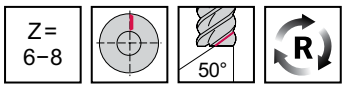
Frezy do naroży VHM

MD128 Supreme mm



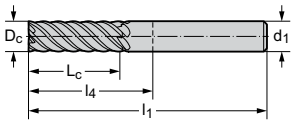
– Typ N 50





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8	☺	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

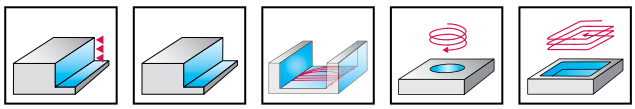
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

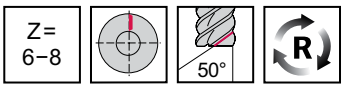
Frezy do naroży VHM

MD128 Supreme mm



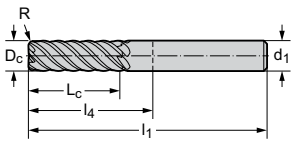
– Typ N 50





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	😐
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8		😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

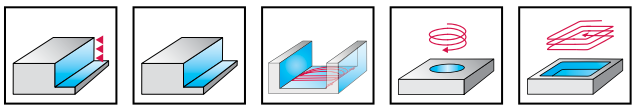
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

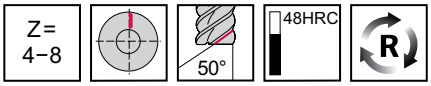
Frezy do naroży VHM

MC128 Advance mm



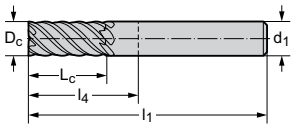
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	☺
MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

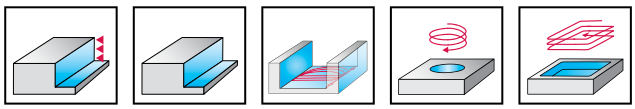
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

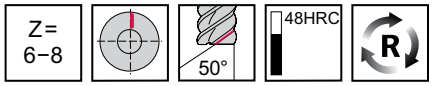
Frezy do naroży VHM

MC128 Advance mm



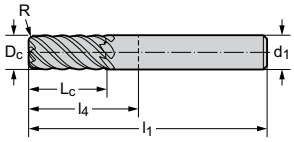
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

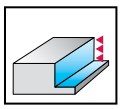
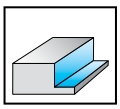
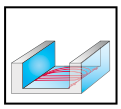
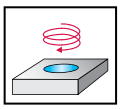
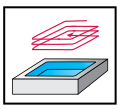
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

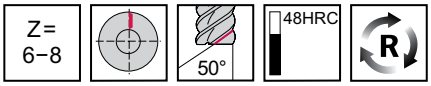
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM
MC128 Advance inch



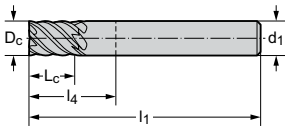
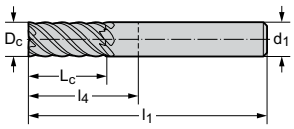

– Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	😐
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	😐
	MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	😐
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	😐
	MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	😐
	MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC128.9.53A6C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

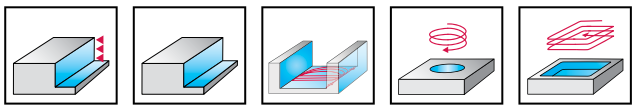
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😀 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

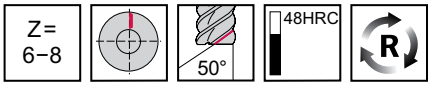
Frezy do naroży VHM

MC128 Advance inch



– Typ N 50

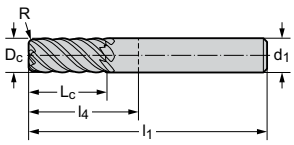




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☻



Cylindrical shank

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC128.9.53A6D038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

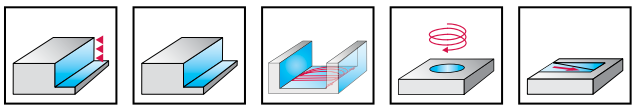
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

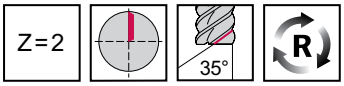
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Frezy do naroży VHM

MC166 Advance mm

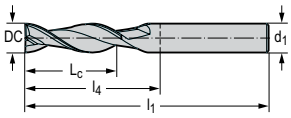






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☻
MC166-03.0A2L-	3	12	38	14	3	2	☻
MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☻
MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☻
MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☻
MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☻
MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☻
MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☻
MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☻
MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

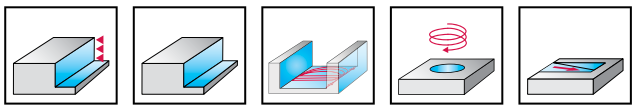
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

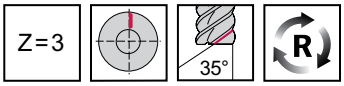
Frezy do naroży VHM

MC166 Advance mm



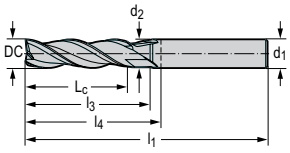
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☺
MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☺
MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☺
MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☺
MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☺
MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☺
MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

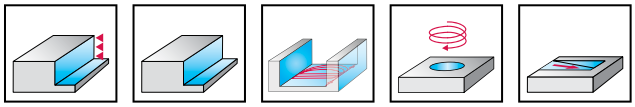
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

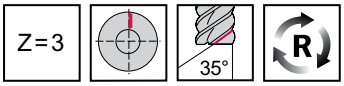
Frezy do naroży VHM

MC166 Advance mm



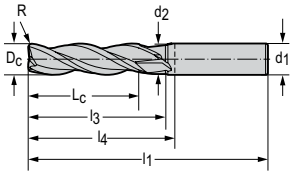
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

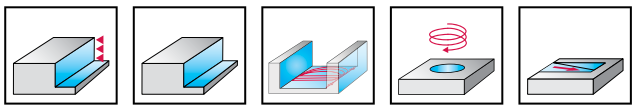
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

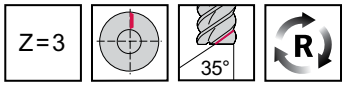
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży VHM

MC166 Advance mm

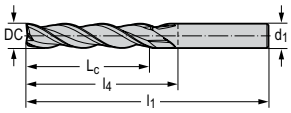






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☺
MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☺
MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☺
MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☺
MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

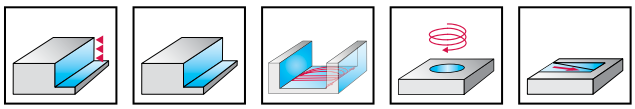
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

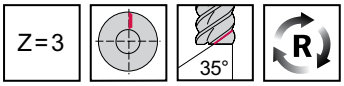
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM

MC166 Advance mm

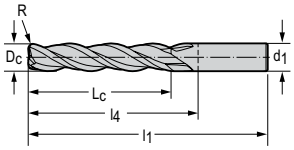






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

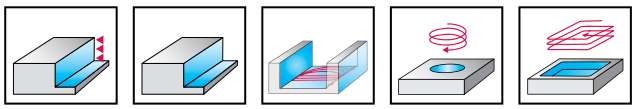
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

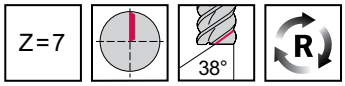
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme mm

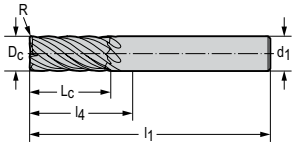






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

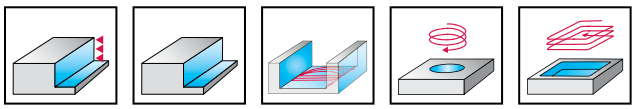
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

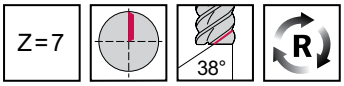
★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme mm

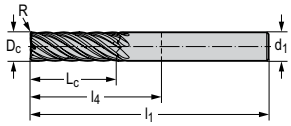






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

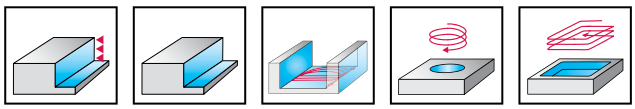
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

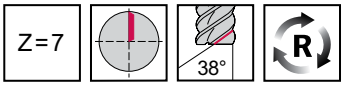
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme mm

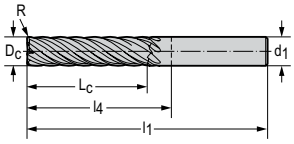






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☻
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☻
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☻
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☻
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☻
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☻
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

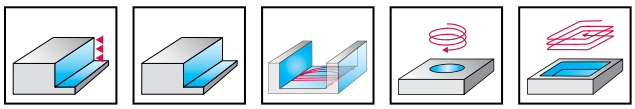
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

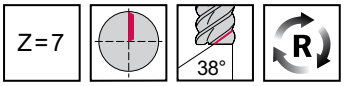
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme mm

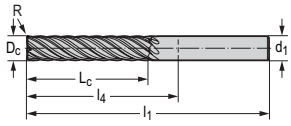






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

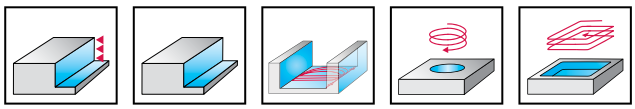
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

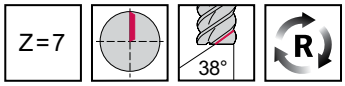
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme inch

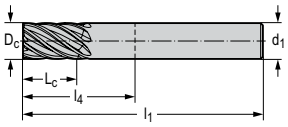






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

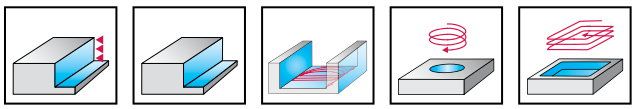
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

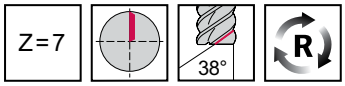
😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme inch

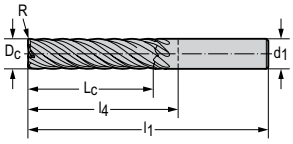






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,015	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,015	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺

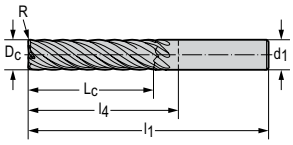
Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

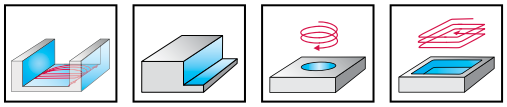
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

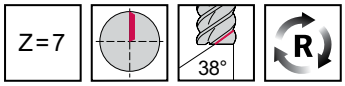
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme mm



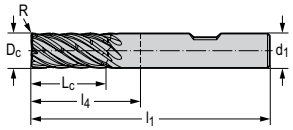
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

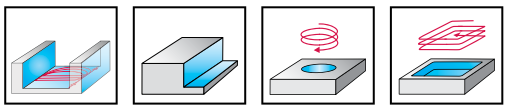
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

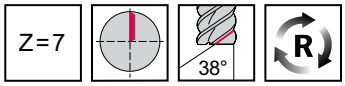
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme mm



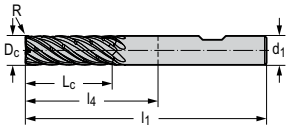
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

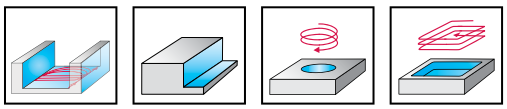
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

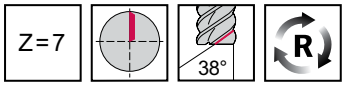
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme mm



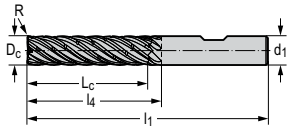
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

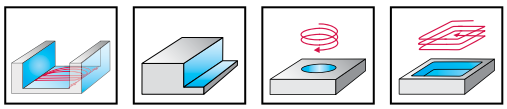
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

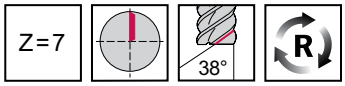
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme mm



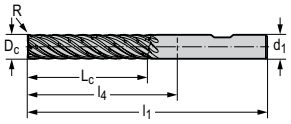
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

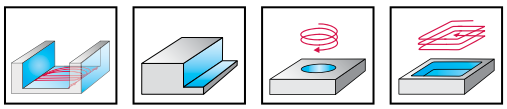
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

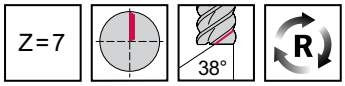
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme inch



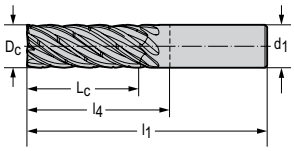
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	😐
MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😐
MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😐
MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

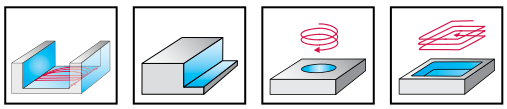
Nowość w ofercie = 😊 😐 ☹ / ★

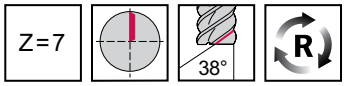
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme inch



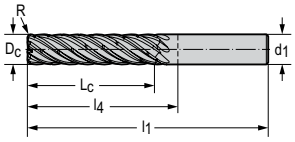
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

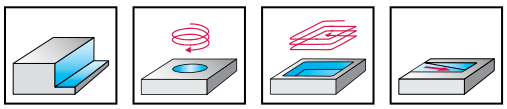
Frez kątowy VHM

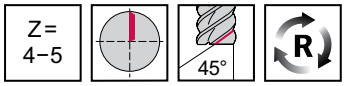
H7073417 mm

Protostar® Ti



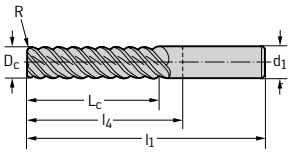
– Typ Ti 45 bardzo długie





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

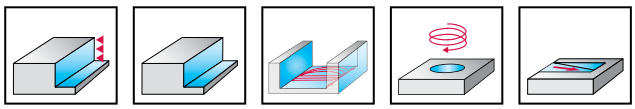
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

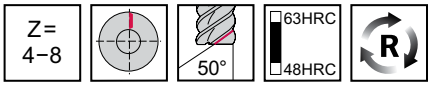
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży VHM

MC187 Advance mm

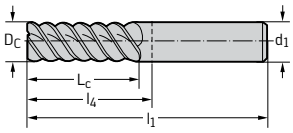






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

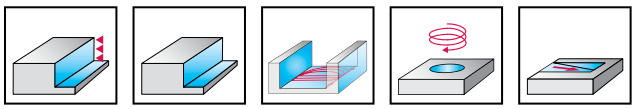
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

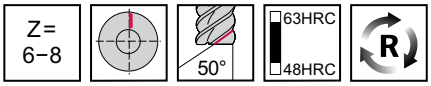
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM

MC187 Advance mm

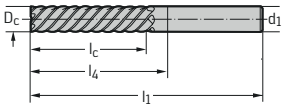






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☻
MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☻
MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☻
MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☻
MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☻
MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☻
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

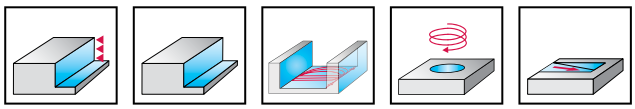
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

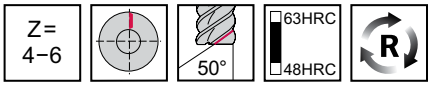
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży VHM

MC187 Advance mm

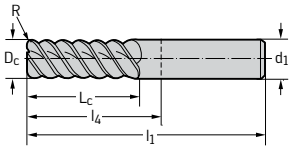






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

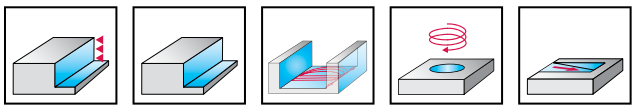
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

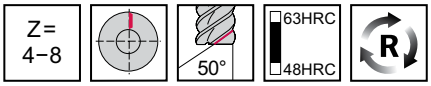
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży VHM

MC187 Advance inch

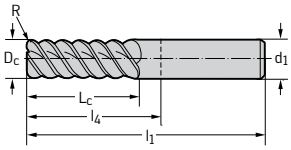






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☻
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☻
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☻
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

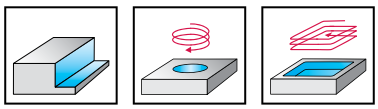
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frezy do naroży VHM

MC183 Advance mm

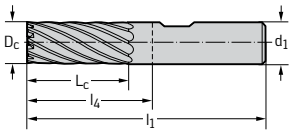






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

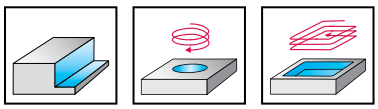
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

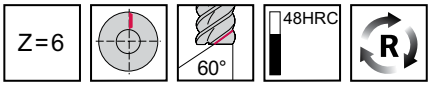
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy VHM
MC129 Advance mm



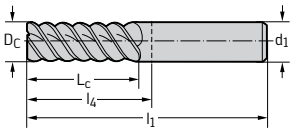
– Typ N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	😐
MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	😐
MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	😐
MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	😐
MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	😐
MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	😐
MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

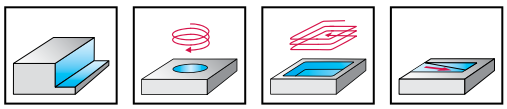
Frez kątowy VHM

H4044918 mm

Protostar®



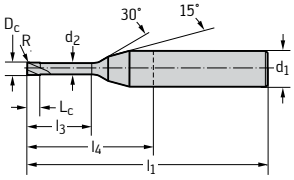
– Duży zasięg
– Typ Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

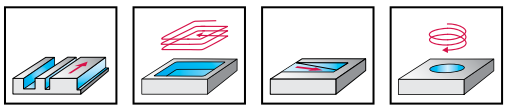
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😞 warunków obróbki

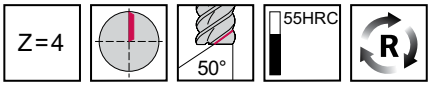
😊 😐 😞 / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC341 Supreme mm

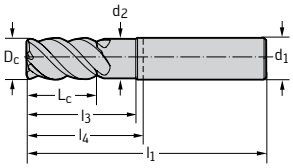






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	0,1	10	16	5,5	57	21	6	4	☻
MC341-08.0A4P-	8	0,1	13	22	7,6	63	27	8	4	☻
MC341-10.0A4P-	10	0,1	16	28	9,5	72	32	10	4	☻
MC341-12.0A4P-	12	0,1	19	33	11,4	83	38	12	4	☻
MC341-16.0A4P-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	4	☻
MC341-20.0A4P-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	4	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

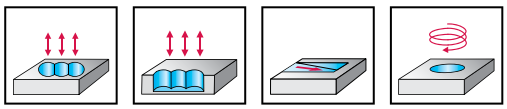
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

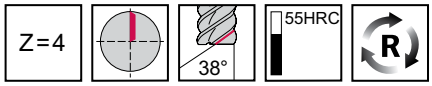
Pełnowęglikowy frez do frezowania wgłębnego

MD344 Supreme mm



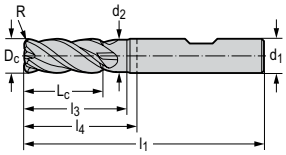
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	
MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

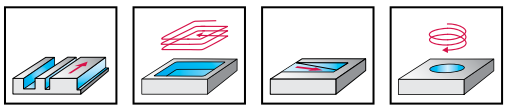
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme mm



– Duży zasięg

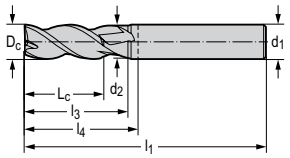




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

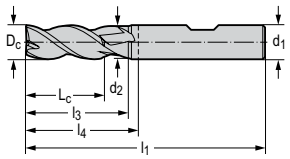
Narzędzie

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	☺
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	☺
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	☺
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	☺
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	☺
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	☺
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

Frezowanie rowków $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

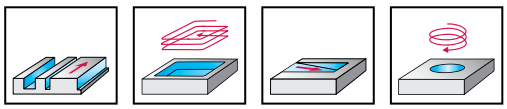
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme inch

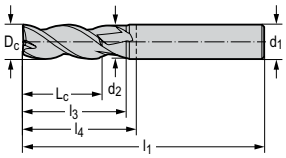






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

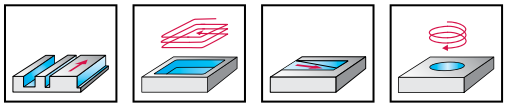
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme inch



– Duży zasięg

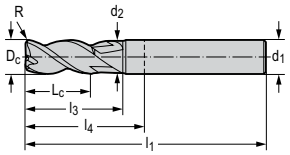




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☻



Cylindrical shank

Frezowanie rowków $a_p \le 2{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \le 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340.9.53A3P038C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

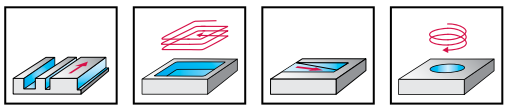
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme mm



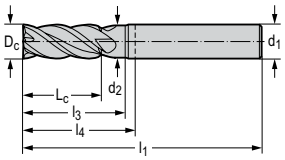
– Duży zasięg





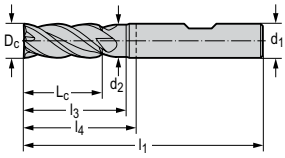
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	
MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	
MD340-20.0A4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	
MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	
MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

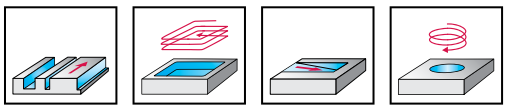
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme inch

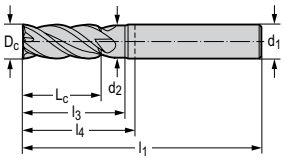






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

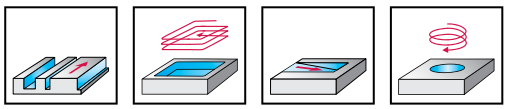
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme mm




– Duży zasięg



Z=4 | 55HRC | 39°/41° | R

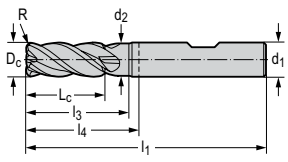
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	

DIN 6535 HA

MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

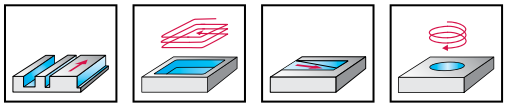
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme inch



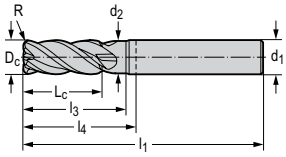
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☻
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

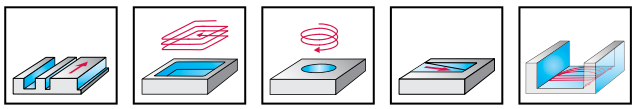
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme mm

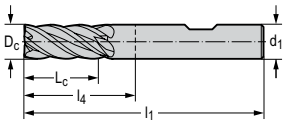






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	☺
MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	☺
MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

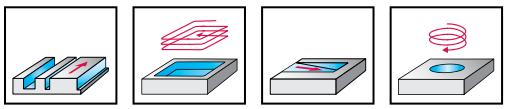
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme inch

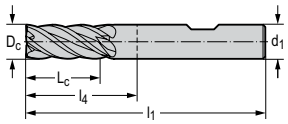






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

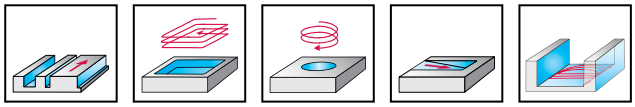
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme mm



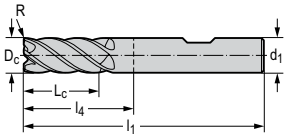
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

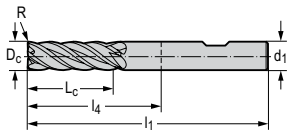
Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP

D1

WALTER SELECT

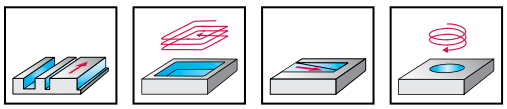
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 Supreme inch

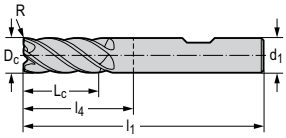




Z=5 | 55HRC | 38° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

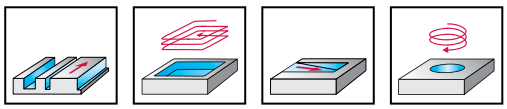
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

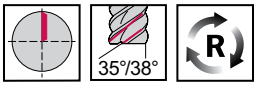
H2034217 / H2134217 mm

Proto·max™ Inox



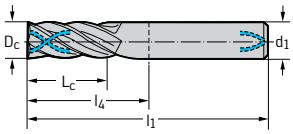
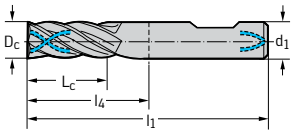


Z=4



TAA	P	M	K	N	S	H	O
		●●			●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
 DIN 6535 HA							
H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
 DIN 6535 HB							
H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

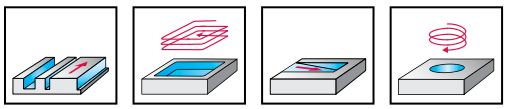
😊 😐 😞 / ★ = Nowość w ofercie

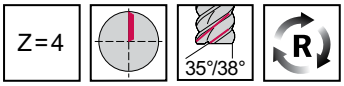
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

AH2034217 inch

Proto·max™ Inox



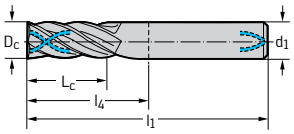




	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4



Cylindrical shank

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

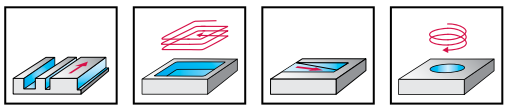
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

H2038217 / H2138217 mm

Proto·max™ Inox





Z=4

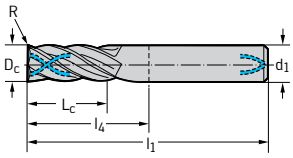






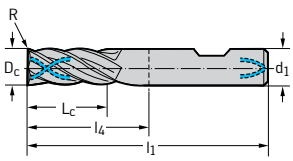
	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4
H2138217-20-4	20	4	38	104	54	20	4

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

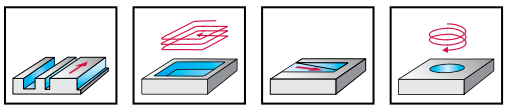
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

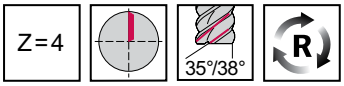
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC251 Advance mm

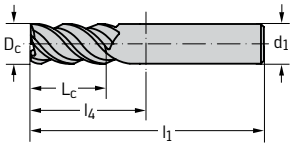






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

WALTER SELECT

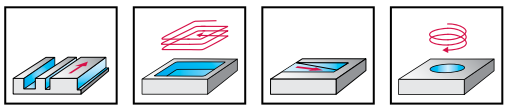
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

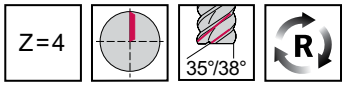
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC251 Advance mm

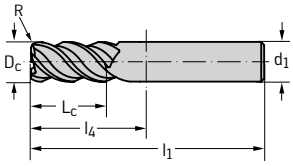






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

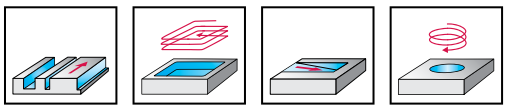
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

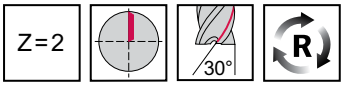
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD266 Supreme mm



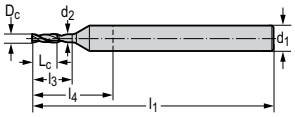
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

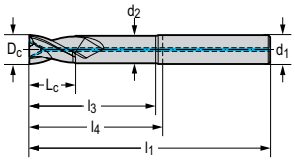
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2BE-	2		6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2BD-	3		7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2BD-	4	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

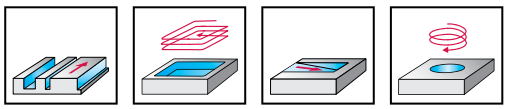
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

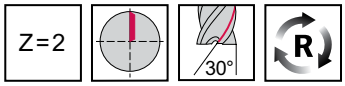
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD266 Supreme mm



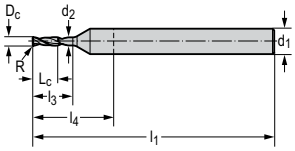
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

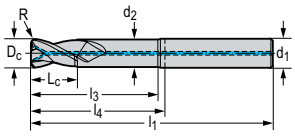
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

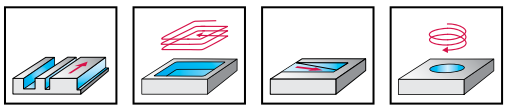
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

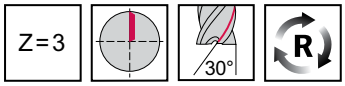
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD266 Supreme mm



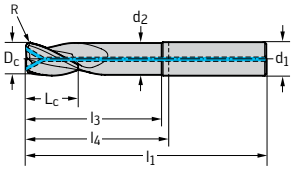
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

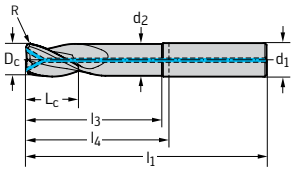
D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

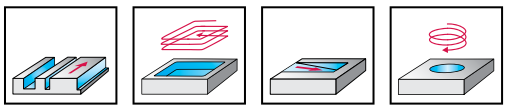
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

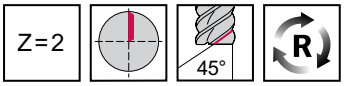
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 Advance mm



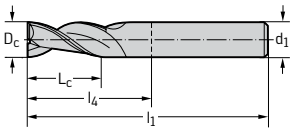
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☻
MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☻
MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☻
MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☻
MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☻
MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☻
MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

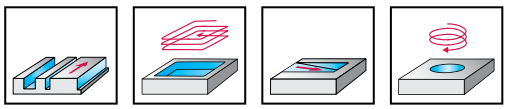
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

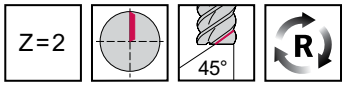
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 Advance mm



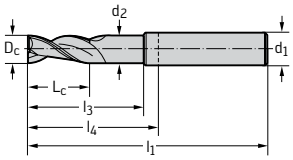
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☺
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☺
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☺
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☺
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☺
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☺
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

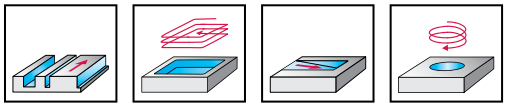
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

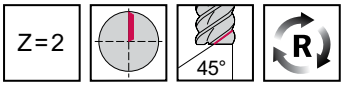
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 Advance mm



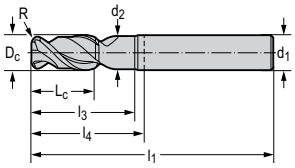
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

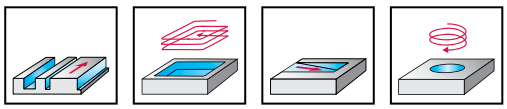
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

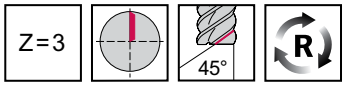
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 Advance mm



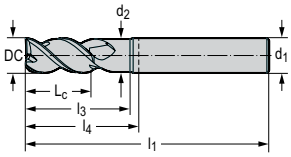
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☺
MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☺
MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☺
MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☺
MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☺
MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☺
MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☺
MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☺
MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☺
MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☺
MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☺
MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☺
MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

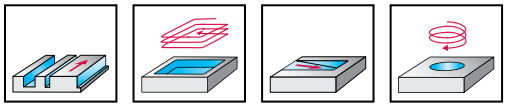
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 Advance mm



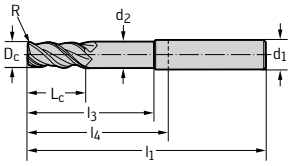
Z=3 | 45° | R

– Typ AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30CA				●●			
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☻	☻
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☻	☻
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☻	☻
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☻	☻
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☻	☻
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☻	☻
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☻	☻
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☻	☻
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☻	☻
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☻	☻
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☻	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

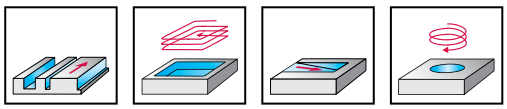
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD265 Supreme mm

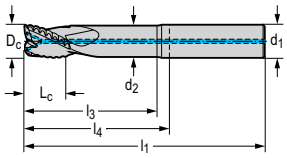


– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☻	
MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

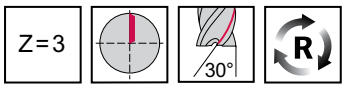
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

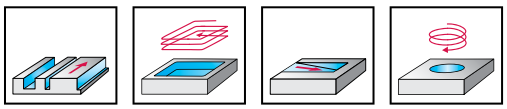
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD265 Supreme mm



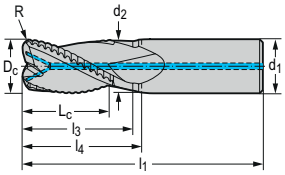


– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3		☻
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3		☻
MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3		☻
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☻
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☻
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3		☻
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

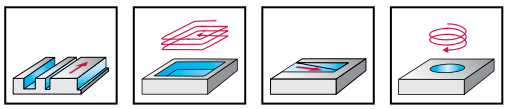
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

H602551 mm

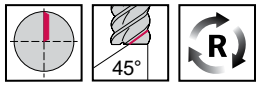
Protostar®



– Typ AI 45 długi

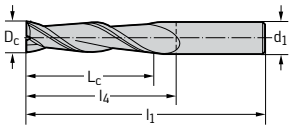


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

😊 😐 😞 / ★ = Nowość w ofercie

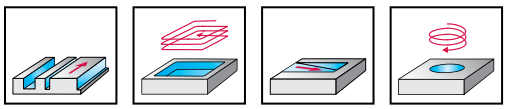
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

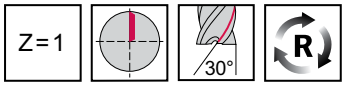
H901451 mm

Protostar®



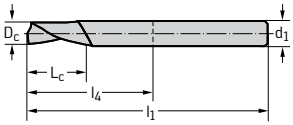
– Typ AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901451-3	3		7	57	21	6	1
H901451-4	4		8	57	21	6	1
H901451-5	5		10	57	21	6	1
H901451-6	6		10	57	21	6	1
H901451-8	8		16	63	27	8	1
H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

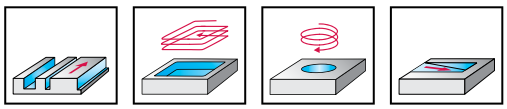
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

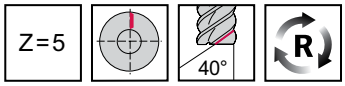
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MD377 Supreme mm




– Duży zasięg
– Zoptymalizowany dla tytanu

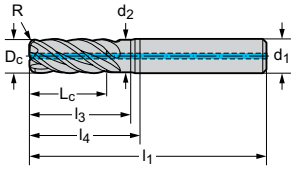




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

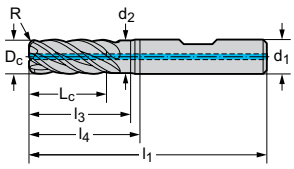
Narzędzie

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	😐
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	😐
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	😐
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	😐
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	😐
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	😐
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	😐
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	😐
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	😐
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	😐
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	😐
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	😐
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	😐
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	😐
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	😐
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	😐
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	😐



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	😐
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	😐
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	😐
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	😐
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	😐
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	😐



DIN 6535 HB

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

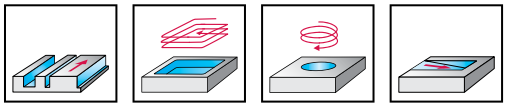
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😐 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😐 warunków obróbki

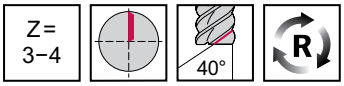
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC377 Advance mm



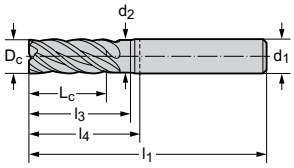
– Duży zasięg
– Typ Ti 40





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

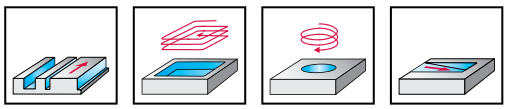
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

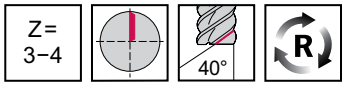
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC377 Advance mm



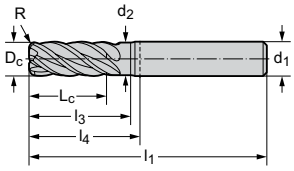
– Duży zasięg
– Typ Ti 40





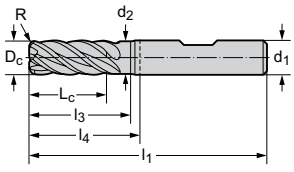
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

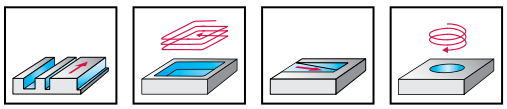
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

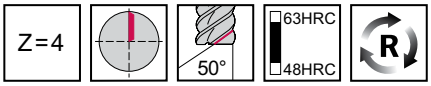
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC388 Advance mm

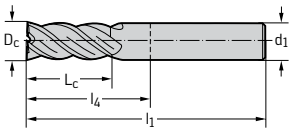
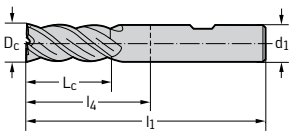






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA								
MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☻
MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☻
MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☻
MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☻
 DIN 6535 HB								
MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☻
MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☻
MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☻
MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

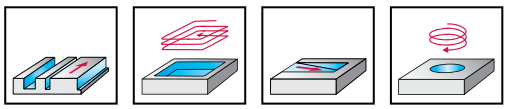
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

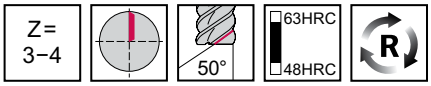
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC388 Advance mm

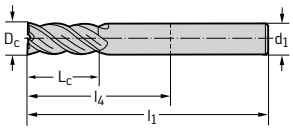






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☻
MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☻
MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☻
MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☻
MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☻
MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☻
MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☻
MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

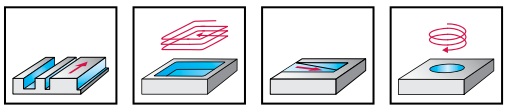
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

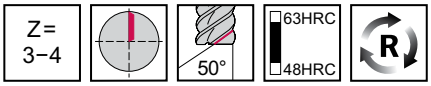
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC388 Advance inch

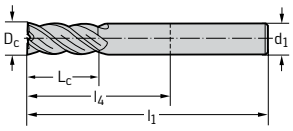






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

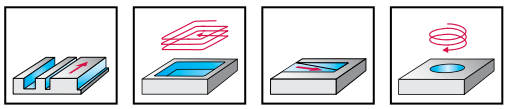
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

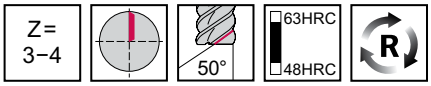
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC388 Advance mm

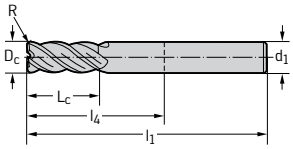






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

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

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

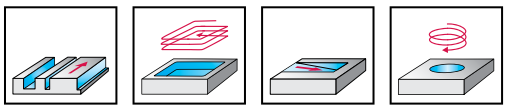
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

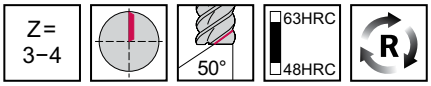
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC388 Advance inch

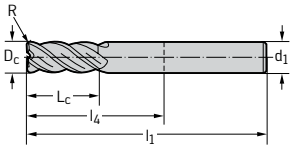






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

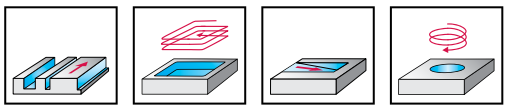
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

H8015828 mm

Protostar® Ultra



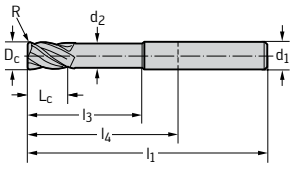
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

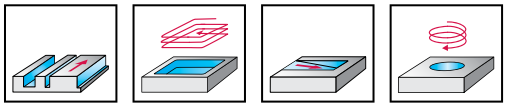
😊 😐 😞 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC281 Advance mm



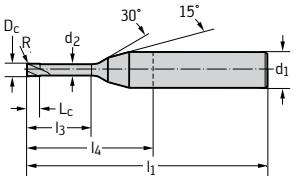
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☻
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☻
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☻
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

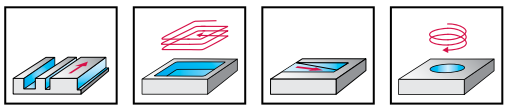
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

H8005828 mm

Protostar® Ultra



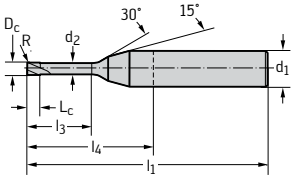
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

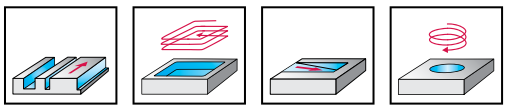
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

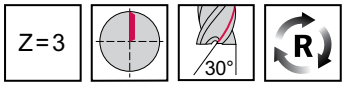
H3027419 mm

Protostar®



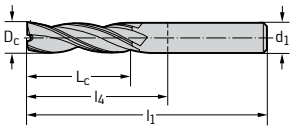
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H3027419-1	1		4	38	10	3	3
H3027419-1.5	1,5		6	38	10	3	3
H3027419-2	2		8	38	10,5	3	3
H3027419-3	3		12	38	12	3	3
H3027419-4	4		14	50	22	4	3
H3027419-6	6		22	65	29	6	3
H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

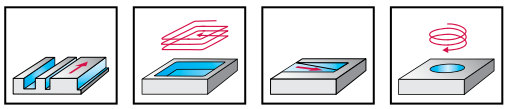
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

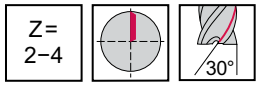
H8095919 mm

Protostar®



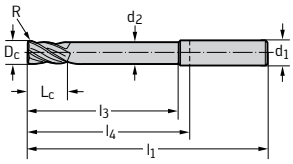
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

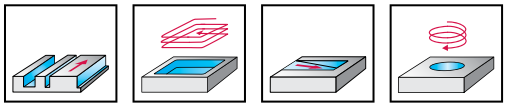
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

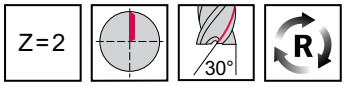
H4044919 mm

Protostar®



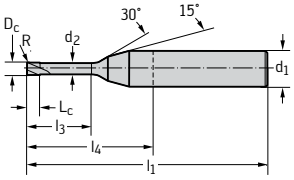
– Duży zasięg
– Typ Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

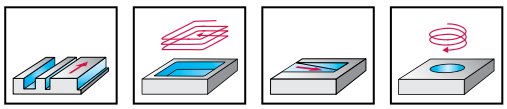
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

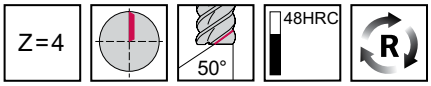
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme inch



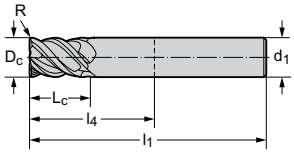
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

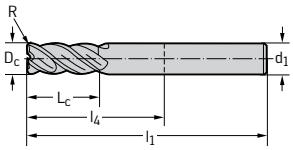
Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

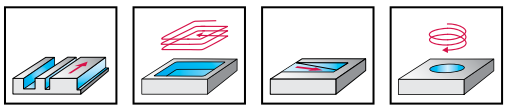
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

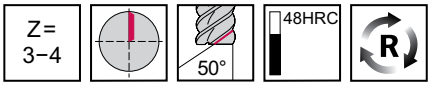
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



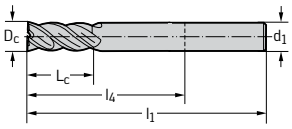
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	0,1	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	0,1	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	0,15	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	0,15	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	0,15	38	125	75	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

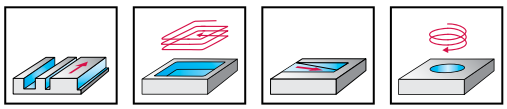
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

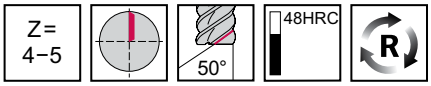
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



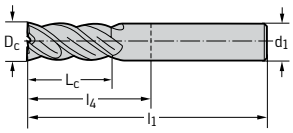
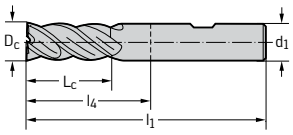
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	
MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	
MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	
 DIN 6535 HB								
MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	
MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	
MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

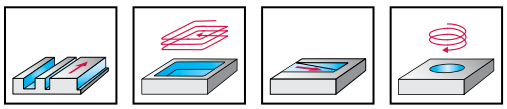
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

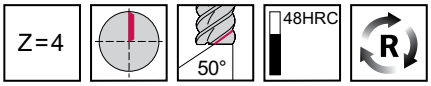
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme inch



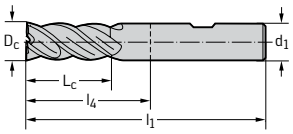
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😀
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😀
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😀
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😀

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

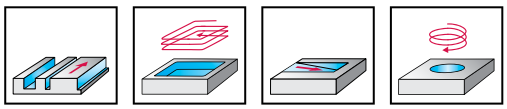
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😀 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😵 warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



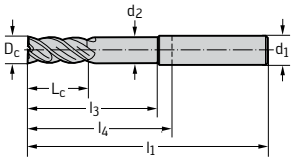

– Duży zasięg
– Typ N 50



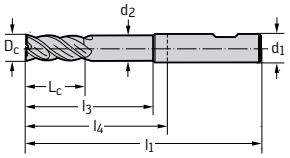
Z=4 | 50° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

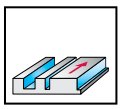
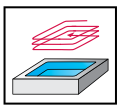
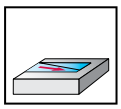
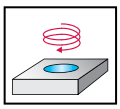
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

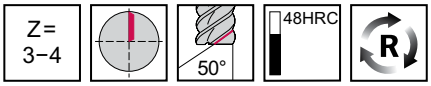
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



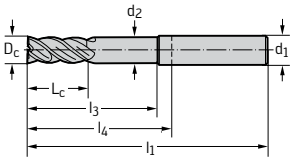

– Duży zasięg
– Typ N 50 długie

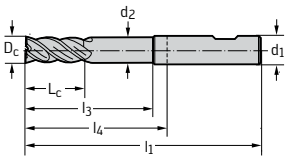


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

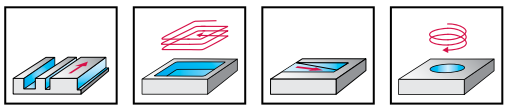
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

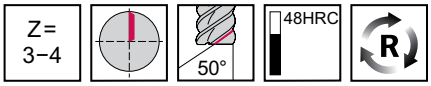
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme inch



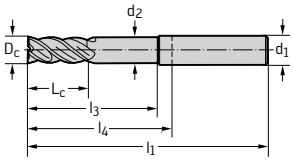
– Duży zasięg
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	☺
MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	☺
MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

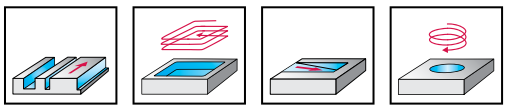
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

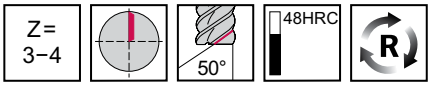
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme inch



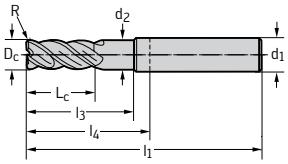
– Duży zasięg
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

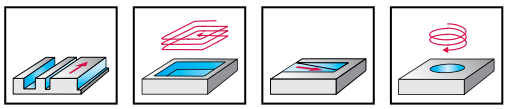
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

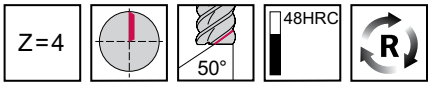
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



– Duży zasięg
– Typ N 50

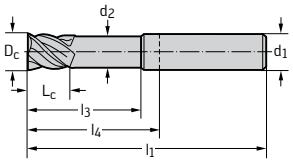




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

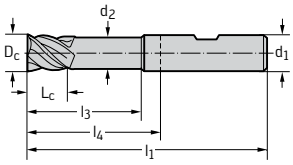
Narzędzie

DIN 6535 HA



Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HB



Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

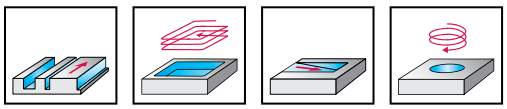
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

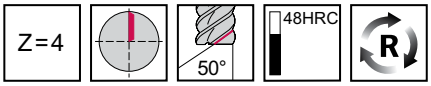
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme inch



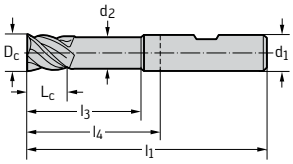
– Duży zasięg
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

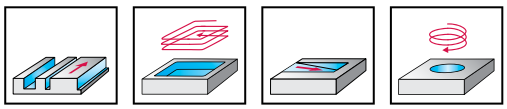
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

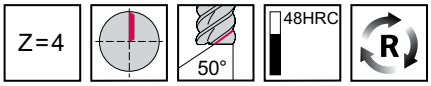
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



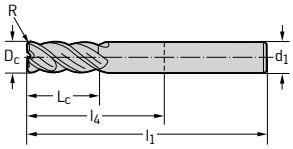
– Typ N 50



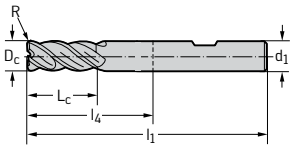


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

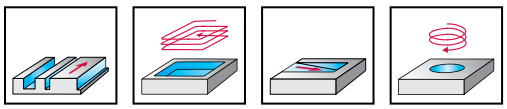
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

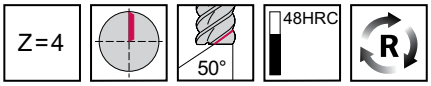
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme inch



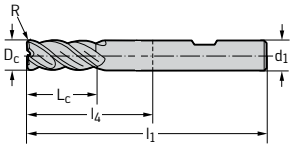
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

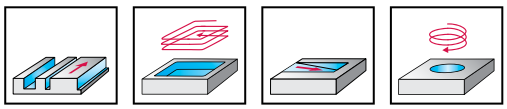
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

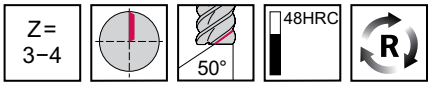
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



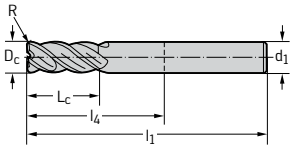
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

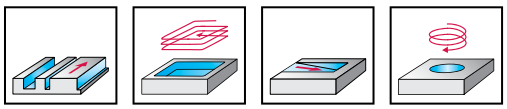
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

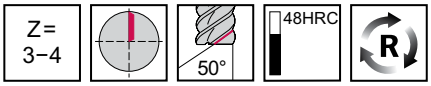
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



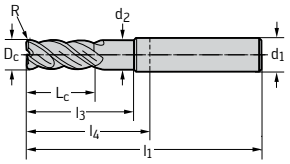
– Duży zasięg
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

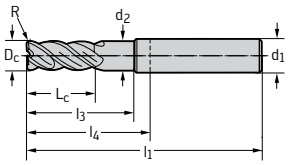
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

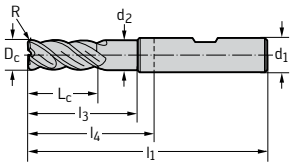
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

D1

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

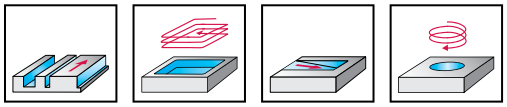
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

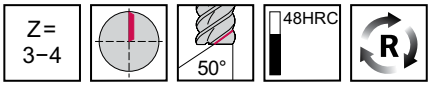
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 Supreme mm



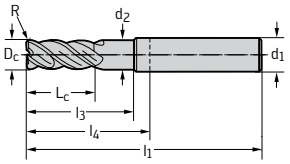
– Duży zasięg
– Typ N 50 długie





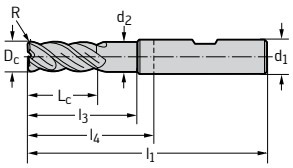
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HB

MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

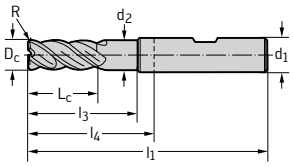
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

D1

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

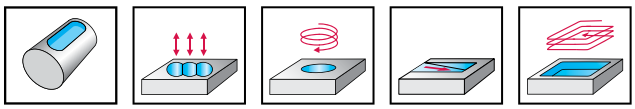
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

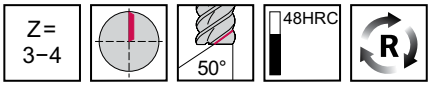
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez wiercący VHM
MC726 Supreme mm



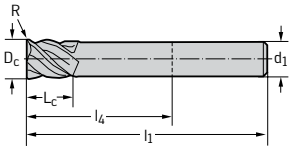

– Typ N 50





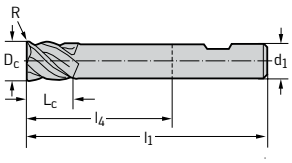
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

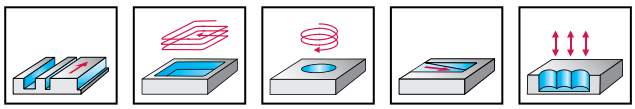
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

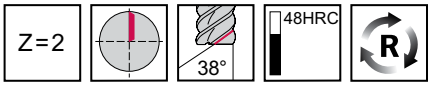
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

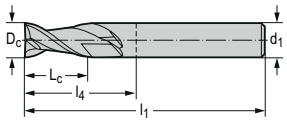






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	☺
MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	☺
MC230-04.5A2B-	4,5	0,1	8	57	21	6	2	☺
MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	☺
MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	☺
MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	☺
MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	☺
MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	☺
MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☺
MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	☺
MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☺
MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	☺
MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☺
MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	☺
MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

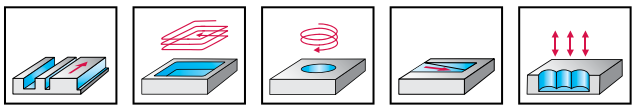
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

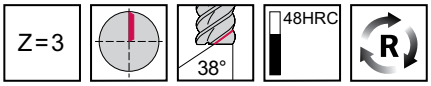
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

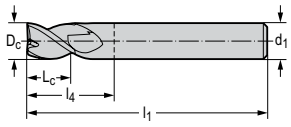






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	☺
MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	☺
MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	☺
MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	☺
MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	☺
MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	☺
MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	☺
MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

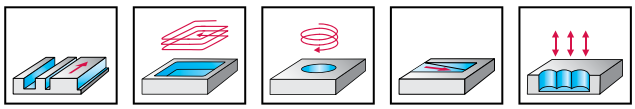
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

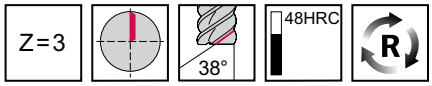
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

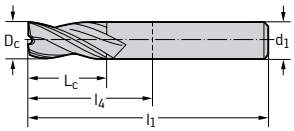






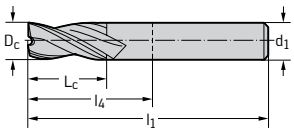
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	☺
MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	☺
MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	☺
MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☺
MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☺
MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	☺
MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	☺
MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☺
MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	☺
MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	☺
MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	☺
MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

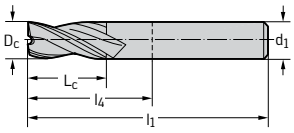
D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

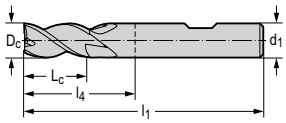
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	
MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	
MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	
MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	
MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	
MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	
MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	
MC230-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	
MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

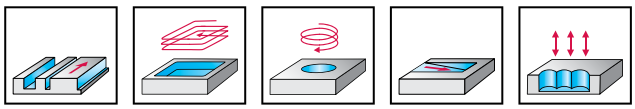
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

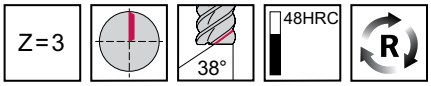
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

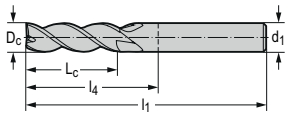






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	
MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	
MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	
MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	
MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	
MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	
MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	
MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	
MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	
MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	
MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	
MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

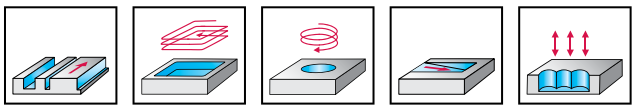
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

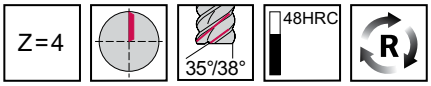
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

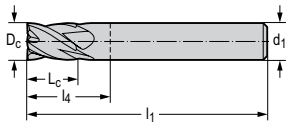






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	☺
MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	☺
MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	☺
MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	☺
MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	☺
MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	☺
MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	☺
MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

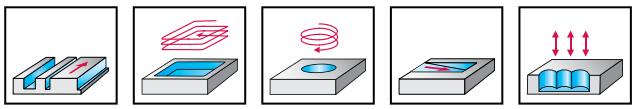
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

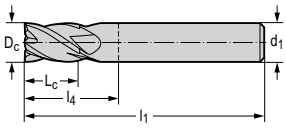




Z=4 | 35°/38° | 48HRC | R

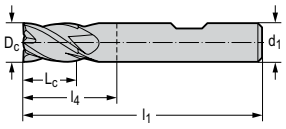
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	☺
MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0A4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-18.0A4A-	18	0,15	24	84	36	18	4	☺
MC230-20.0A4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

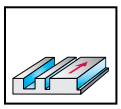
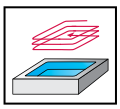
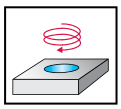
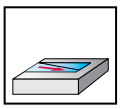
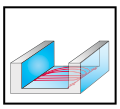
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

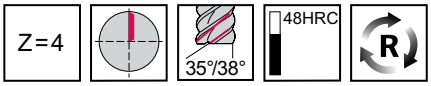
MC230 Advance mm

Xill·tec®



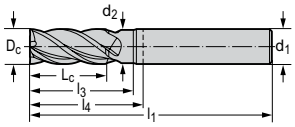

– Duży zasięg



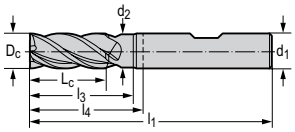
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☻
MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☻
MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☻
MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	☻
MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☻
MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	☻
MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☻
MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	☻
MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☻
MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	☻
MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☻
MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☻
MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☻
MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☻
MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☻
MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☻
MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☻
MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☻
MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☻



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☻
MC230-02.5W4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☻
MC230-03.0W4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☻
MC230-04.0W4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☻
MC230-05.0W4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☻
MC230-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☻
MC230-07.0W4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☻
MC230-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☻
MC230-09.0W4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☻
MC230-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☻
MC230-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☻
MC230-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☻
MC230-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☻
MC230-18.0W4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☻
MC230-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☻

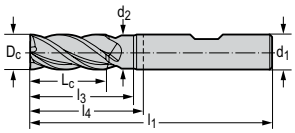
Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

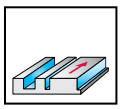
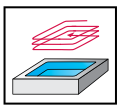
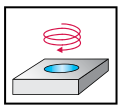
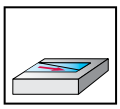
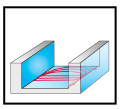
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

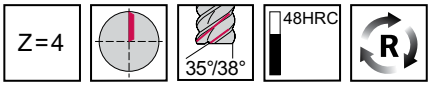
MC230 Advance mm

Xill·tec®



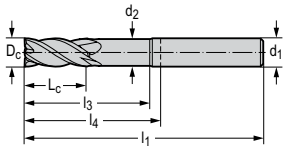

– Duży zasięg

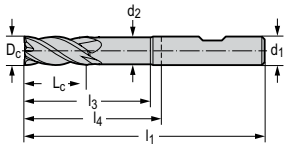


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

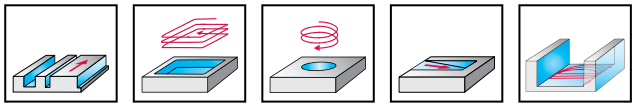
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

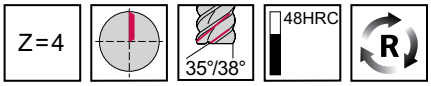
MC230 Advance mm

Xill·tec®



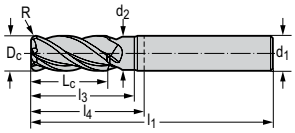
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

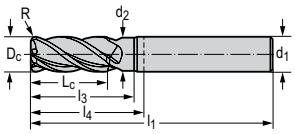
D1

WALTER SELECT

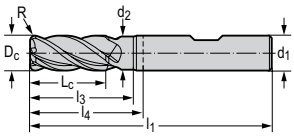
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

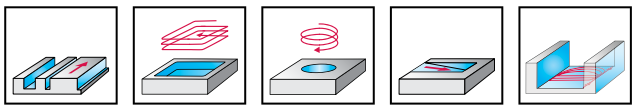
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

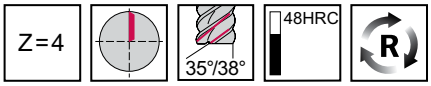
MC230 Advance mm

Xill·tec®



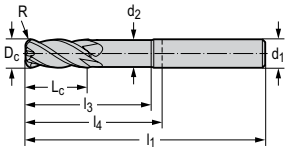
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

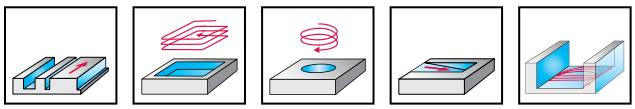
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

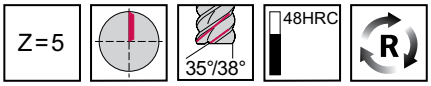
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

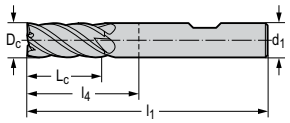






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	😐
MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	😐
MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	😐
MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	😐
MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	😐
MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	😐

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

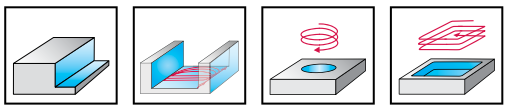
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😵 warunków obróbki

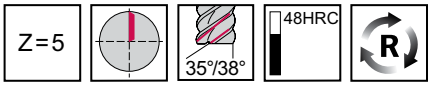
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

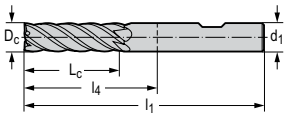






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☺
MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☺
MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

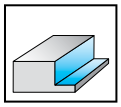
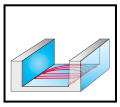
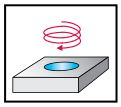
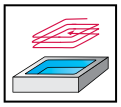
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®





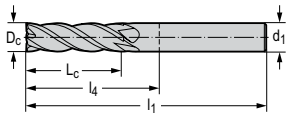
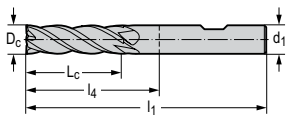







	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	😐
MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	😐
MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	😐
MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	😐
MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	😐
MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	😐
MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	😐
MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	😐
MC230-25.0A8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	😐
 DIN 6535 HB								
MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	😐
MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	😐
MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	😐
MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	😐
MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	😐
MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	😐
MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	😐
MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	😐
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

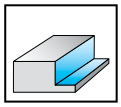
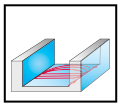
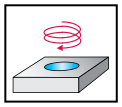
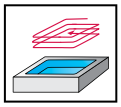
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

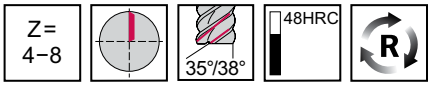
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC230 Advance mm

Xill·tec®

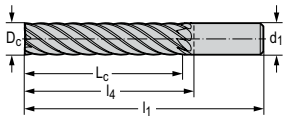


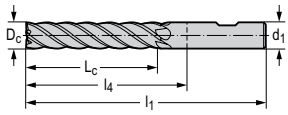


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺
MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	☺
MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	☺
MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	☺
MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	☺
MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

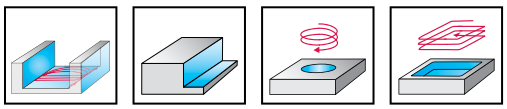
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

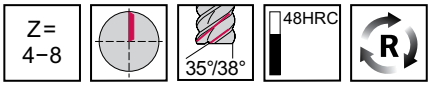
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy VHM
MC233 Advance mm
Xill·tec®



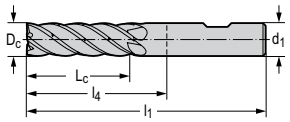
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

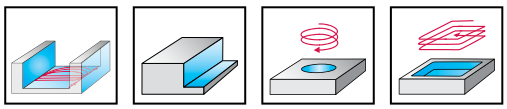
Frez kątowy VHM

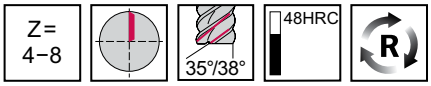
MC233 Advance mm

Xill·tec®



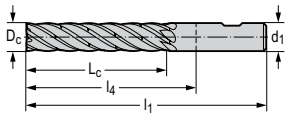
– Łamacz wióra





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	
MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	
MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	
MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	
MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	
MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

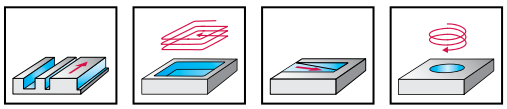
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC213 Advance mm



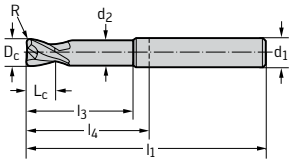
– Duży zasięg
– Typ HSC 30 długi





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☺
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☺
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☺
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

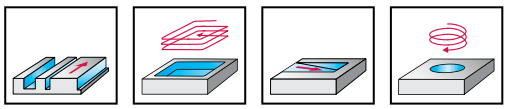
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC213 Advance mm



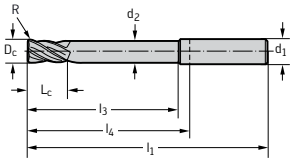
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	☺
MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	☺
MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	☺
MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	☺
MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

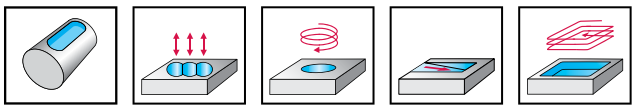
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez wiercący VHM

MC716 Advance mm



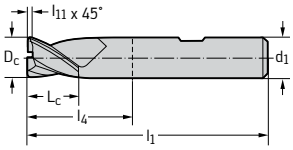
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c e8 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	☺
MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	☺
MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	☺
MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	☺
MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	☺
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	☺
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | * Frez podwymiarowy z tolerancją krawędzi skrawającej h10 | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

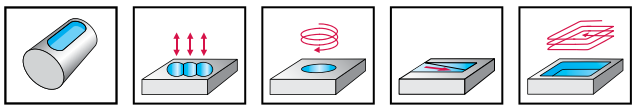
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez wiercący VHM

MC716 Advance mm



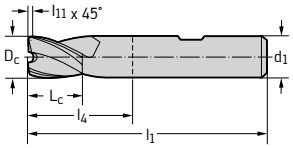
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	
MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	
MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	
MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	
MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	
MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	
MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	
MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	
MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	
MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	
MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	
MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	
MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | * Frez podwymiarowy z tolerancją krawędzi skrawającej h10 | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

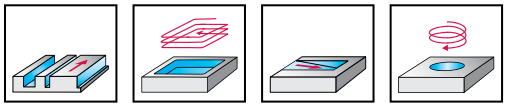
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

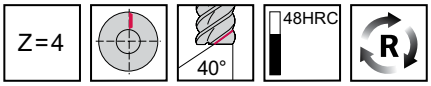
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC319 Advance mm



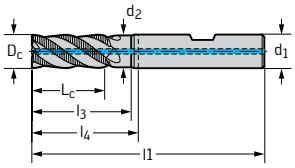
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	19	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

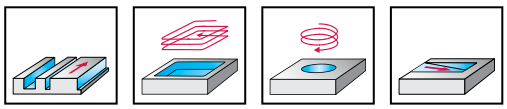
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

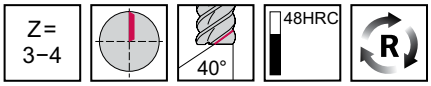
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC320 Advance mm

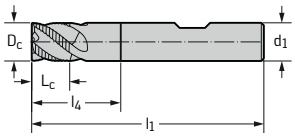
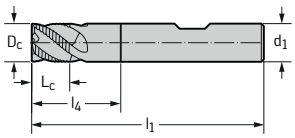






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie

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

Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

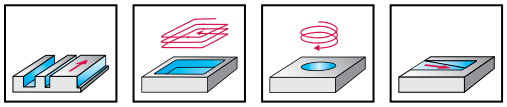
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

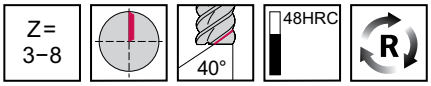
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC320 Advance mm



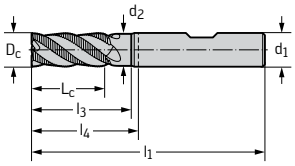
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

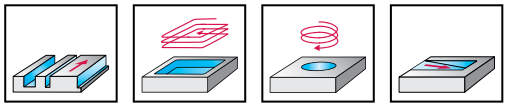
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

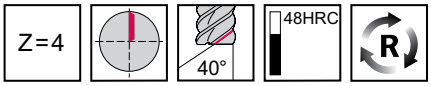
Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC320 Advance inch



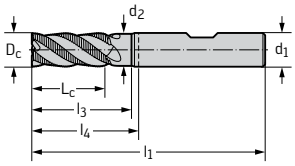
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

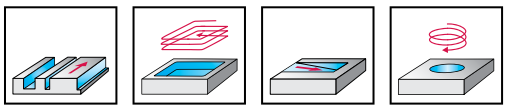
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

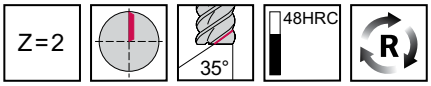
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm

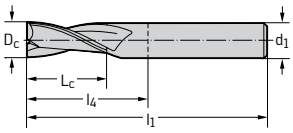






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

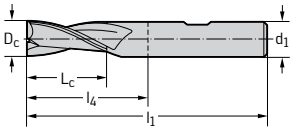
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☻
ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☻
ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☻
ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☻
ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☻

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	☻
ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	☻
ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	☻
ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☻
ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☻
ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☻
ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☻

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

D1

WALTER SELECT

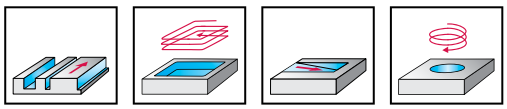
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

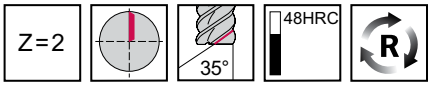
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch

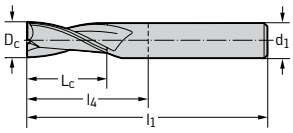
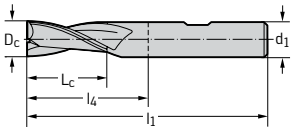






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank									
ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
 DIN 6535 HB									
ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

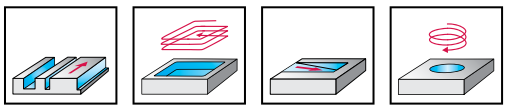
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

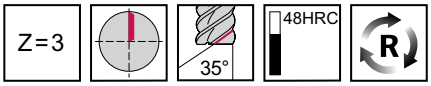
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm

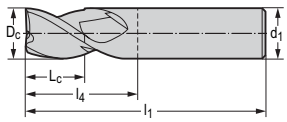






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☺
ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☺
ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☺
ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☺
ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☺
ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☺
ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☺
ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☺

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

D1

WALTER SELECT

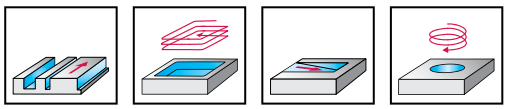
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm

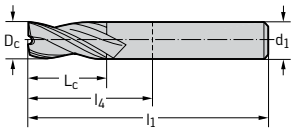




Z=3 | 35° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

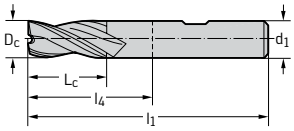
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	
ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	
ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	
ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	
ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	
ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	
ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	
ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

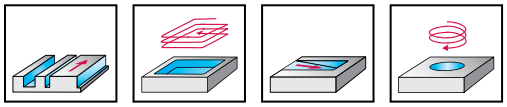
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

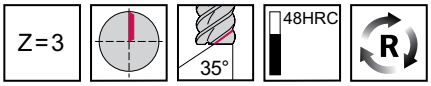
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm



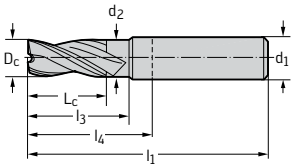
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

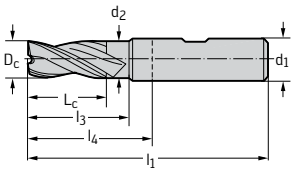
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☻
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☻
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☻
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☻
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☻

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☻
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☻
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☻
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☻
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☻
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☻
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☻

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

D1

WALTER SELECT

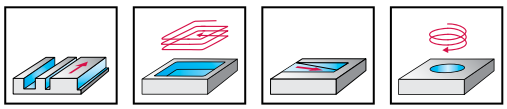
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

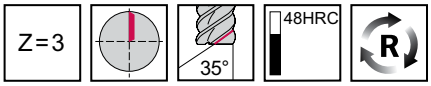
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch

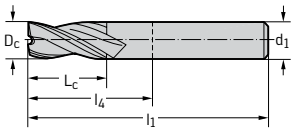
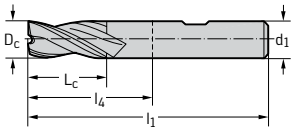






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
									
ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
Cylindrical shank									
									
ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
DIN 6535 HB									

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

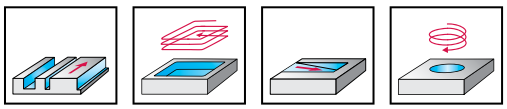
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

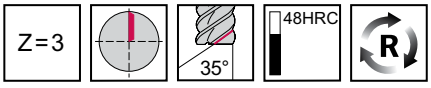
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺

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

D1

WALTER SELECT

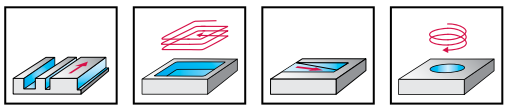
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

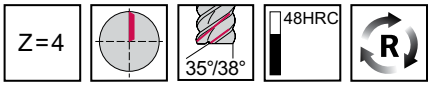
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm

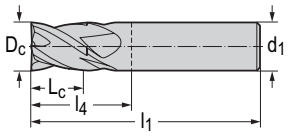






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	
ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	
ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	
ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	
ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	
ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	
ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	
ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	

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

D1

WALTER SELECT

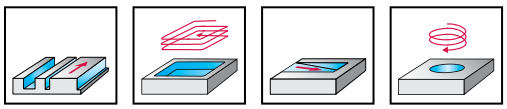
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

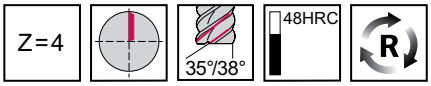
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm

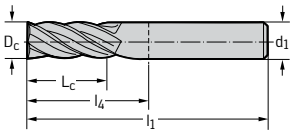






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

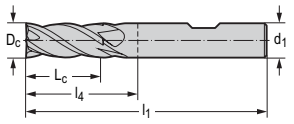
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	☻
ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	☻
ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	☻
ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	☻
ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	☻

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	☻
ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	☻
ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	☻
ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☻
ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☻
ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☻
ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☻

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

D1

WALTER SELECT

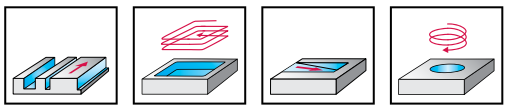
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

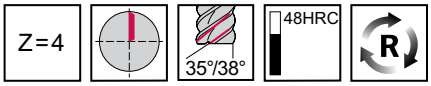
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch

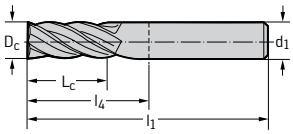




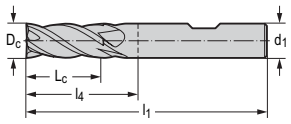


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☻
ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☻
ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻
ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☻
ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

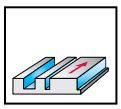
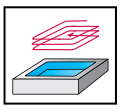
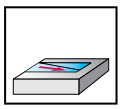
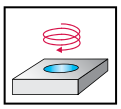
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

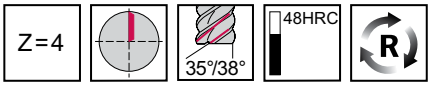
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm




– Duży zasięg

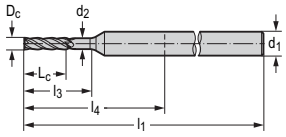







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

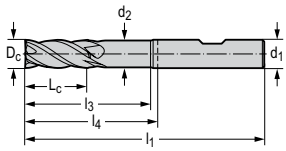
Narzędzie

Oznaczenie	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☺
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☺
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☺
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☺
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☺



DIN 6535 HA

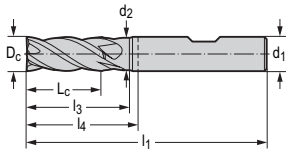
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☺
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☺
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HB

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

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

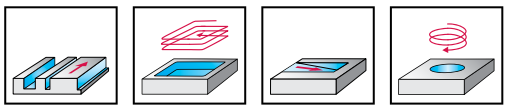
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

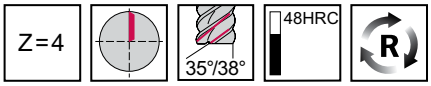
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm



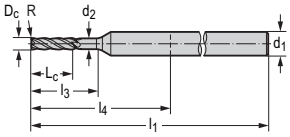
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

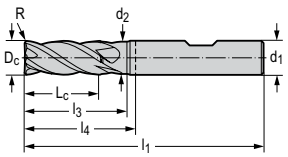
Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	
ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	
ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	
ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	
ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	
ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	
ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	
ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	
ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	

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

D1

WALTER SELECT

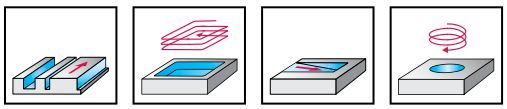
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	😀
ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	😀
ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	😀
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😀
ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😀
ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😀
ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😀
ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😀
ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😀
ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😀
ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😀

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

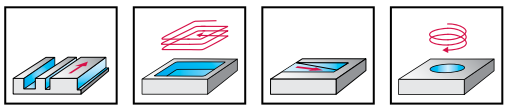
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😀 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😵 warunków obróbki

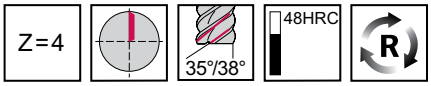
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch



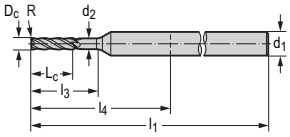
– Duży zasięg





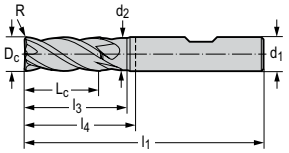
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺



DIN 6535 HB

ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

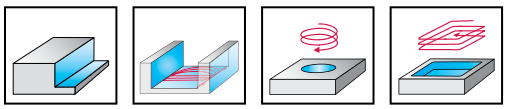
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

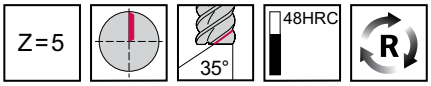
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm



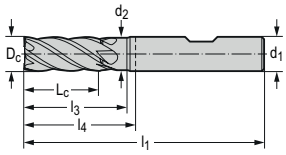
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

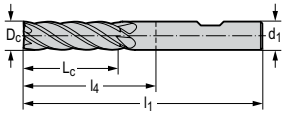
Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☻
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☻
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☻
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☻
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☻
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☻

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☻
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☻
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☻
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☻
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☻
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

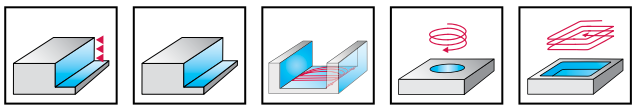
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

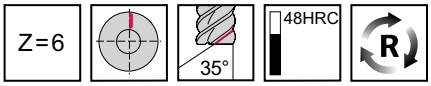
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform mm



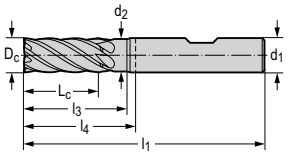
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	
ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	
ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	
ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	
ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	
ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

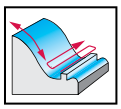
Frez promieniowy VHM Mini do kopiowania

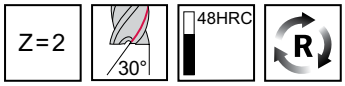
H4046918 mm

Protostar®



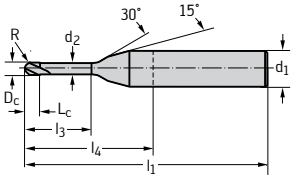
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

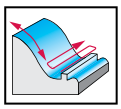
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Promieniowe frezy kopiujące VHM

MC482 Advance mm

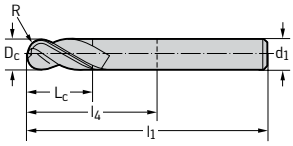




Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☺
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☺
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☺
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☺
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

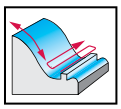
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Promieniowe frezy kopiujące VHM

MC482 Advance mm





Z=2

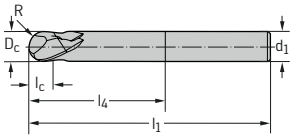


63HRC
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☻
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☻
MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☻
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

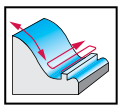
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

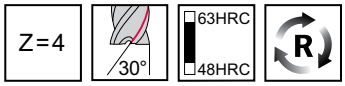
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Promieniowe frezy kopiujące VHM

MC482 Advance mm

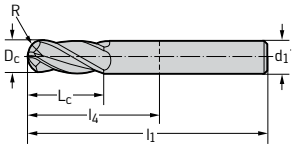






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☻
MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☻
MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☻
MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☻
MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

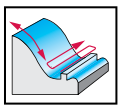
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

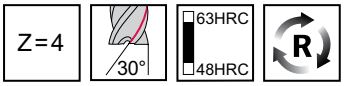
Promieniowe frezy kopiujące VHM

MC482 Advance mm



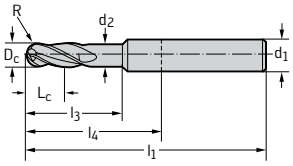
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☻
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☻
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☻
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☻
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

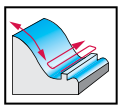
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Promieniowe frezy kopiujące VHM

MC482 Advance mm



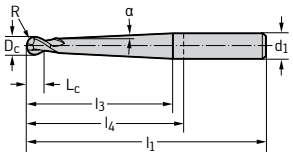
– Duży zasięg



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	α	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☺
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☺
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☺
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☺
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☺
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

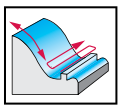
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

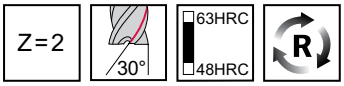
Promieniowe frezy kopiujące VHM

MC480 Advance mm



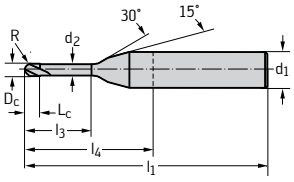
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

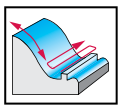
Frez promieniowy do kopiowania VHM

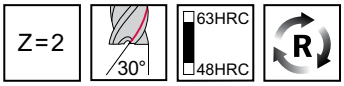
H8004028 mm

Protostar® Ultra



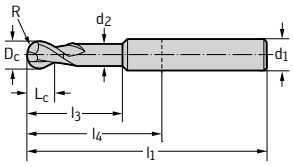
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

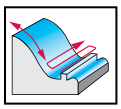
Frez promieniowy do kopiowania VHM

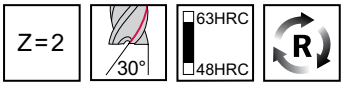
H8006428 mm

Protostar® Ultra



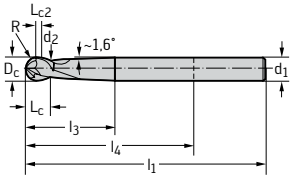
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2
H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2
H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2
H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2
H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2
H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2
H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

Z ostrzem odwróconym

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

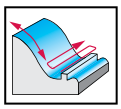
Frez promieniowy do kopiowania VHM

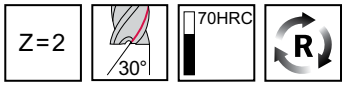
H8004788 mm

Proto·max™ Ultra



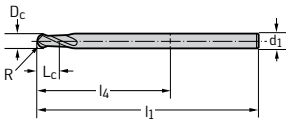
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z
H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

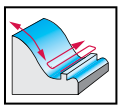
Frez promieniowy VHM Mini do kopiowania

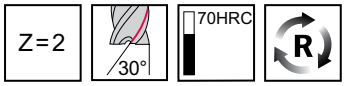
H4046988 mm

Proto·max™ Ultra



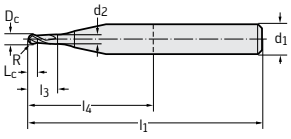
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	Z
H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

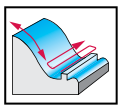
Frez promieniowy VHM Mini do kopiowania

H4046919 mm

Protostar®



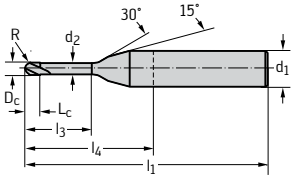
– Duży zasięg
– Typ HSC 30



Z=2 | 30° | R

	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h8 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

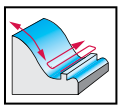
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC416 Advance mm




– Typ 30

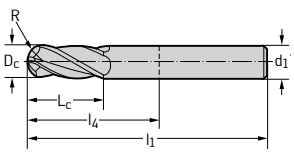


Z=4 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

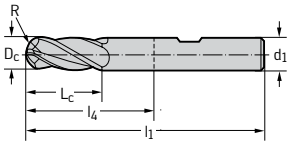
Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	😐
MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	😐
MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	😐
MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	😐
MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	😐
MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	😐
MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	😐
MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	😐
MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	😐
MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	😐
MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	😐



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	😐
MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	😐
MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	😐
MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	😐
MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	😐
MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	😐
MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	😐
MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	😐
MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	😐



DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

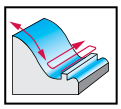
Nowość w ofercie = 😀 😐 😵 / ★

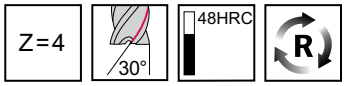
Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC416 Advance inch



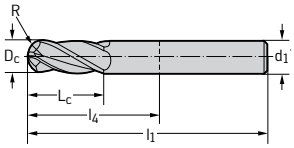
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

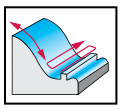
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

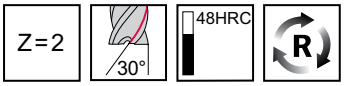
Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC416 Advance mm



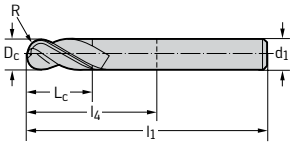
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☺
MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☺
MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☺
MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☺
MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☺
MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☺
MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☺
MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☺
MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☺
MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☺
MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☺
MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☺
MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☺
MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☺
MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☺
MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☺
MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

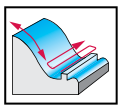
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC413 Advance mm



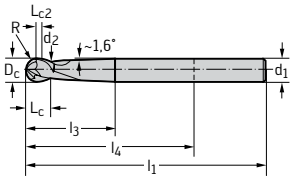
– Duży zasięg
– Typ HSC 30



Z=2 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	☺
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	☺
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	☺
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	☺
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	☺
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	☺
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	☺
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	☺

Z ostrzem odwróconym | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

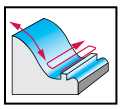
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

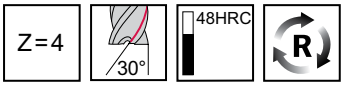
Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC413 Advance mm



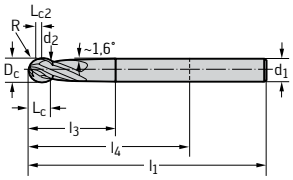
– Duży zasięg
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	☺

Z ostrzem odwróconym | Tolerancja chwytu h6 w przypadku średnicy chwytu d_1 <gt/> 10 mm | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

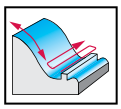
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC413 Advance mm



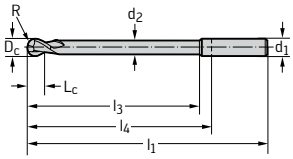
– Duży zasięg
– Typ HSC 30



Z= 2–4 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	☺
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	☺
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	☺
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	☺
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	☺
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	☺

Tolerancja chwytu h6 w przypadku średnicy chwytu d_1 <gt/> 10 mm | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

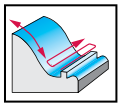
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM

ME432 Perform mm

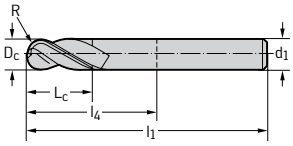




Z=2 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	😀
ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	😀
ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	😀
ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	😀
ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	😀
ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	😀
ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	😀
ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	😀
ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	😀
ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	😀
ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	😀
ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	😀
ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	😀

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

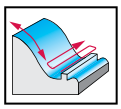
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😀 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = 😀 😐 ☹ / ★

Frez promieniowy do kopiowania VHM

ME432 Perform mm

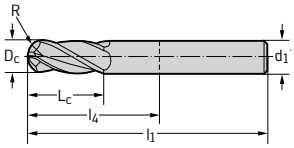




Z=4 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	😐
ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	😐
ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	😐
ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	😐
ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	😐
ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	😐
ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	😐
ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	😐
ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	😐

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

D1

WALTER SELECT

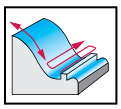
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

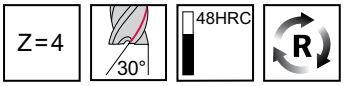
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😠 warunków obróbki

😊 😐 😠 / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM
ME432 Perform inch

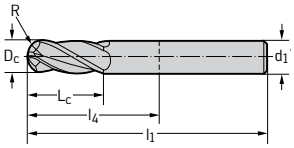






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

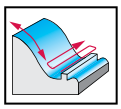
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC467 Advance mm





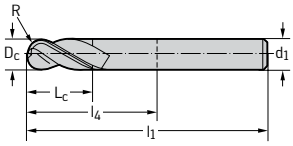
Z=2





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☺
MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☺
MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☺
MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☺
MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☺
MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☺
MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☺
MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☺
MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

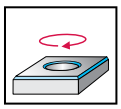
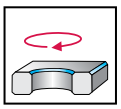
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez VHM do fazowania 60°

MC500 Advance mm

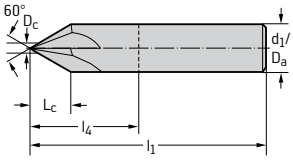
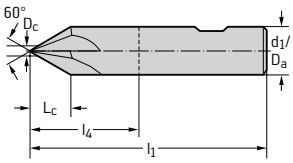




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA								
MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20,1	6	4	☻
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	☻
 DIN 6535 HB								
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

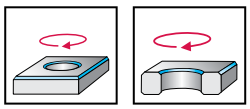
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez VHM do fazowania 90°

MC501 Advance mm





Z= 4–6 | 0° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA								
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	
DIN 6535 HB								
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

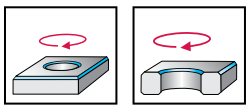
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez VHM do fazowania 120°

MC502 Advance mm



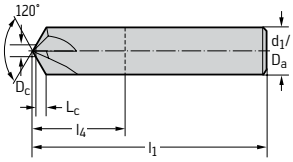


Z=4		0°	48HRC	R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	59,6	10	4	☻



DIN 6535 HA

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

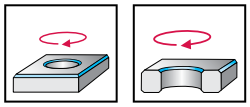
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez profilowy VHM do obróbki promieni naroży

MC503 Advance mm

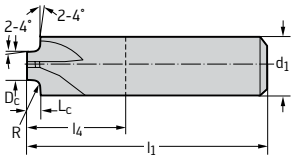






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	R mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	6	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	6	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	6	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A4B100-	1	4	8	1	63	27	8	4	☺
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	8	2	63	27	8	4	☺
MC503-05.0A4B200-	2	5	10	2	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	10	3	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B300-	3	5	12	3	83	38	12	4	☺
MC503-06.0A4B400-	4	6	14	4	83	38	14	4	☺
MC503-06.0A4B500-	5	6	16	5	92	44	16	4	☺
MC503-08.0A4B600-	6	8	20	6	104	54	20	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

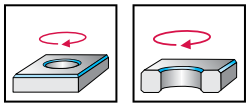
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez VHM do usuwania gradu w ruchu do przodu i wstecz

MC504 Advance mm



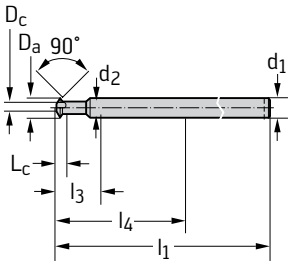
– Duży zasięg
– Typ do usuwania gradu, od czoła oraz wstecznie





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_a mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	☻
MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	☻
MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	☻
MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

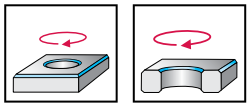
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frezy do fazowania VHM 90°

AH3058318 inch

Protostar®

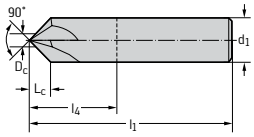






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

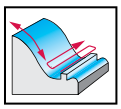
Frezy baryłkowe z VHM

MD838 Supreme mm



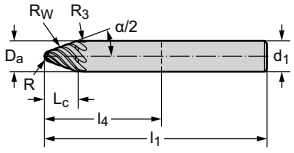
Z= 4–8 | 30° | R

– Stożkowe



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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	😐
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	😐
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	😐
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	😐
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	😐
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	😐
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	😐
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	😐
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	😐
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	😐
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	😐
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frezy baryłkowe z VHM

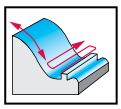
MD839 Supreme mm



Z=4

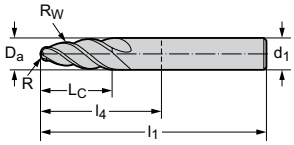


– Styczne



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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_a mm	R mm	R_w mm	L_c mm	d_1 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	😐
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	😐
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	😐
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	😐
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	😐
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	😐
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

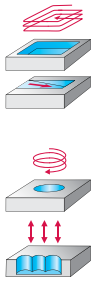
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy wysokoposuwowe





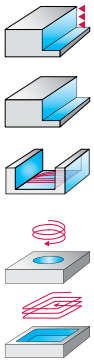
Oznaczenie	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD070	MD025
Zakres średnic	10–25	10–16	10–20	10–25	10–25
Liczba zębów	4	3	5–6	4–5	5–6
Promień naroża	1,5–3	1,5–2	1,5–2	1,5–3	1,5–3
Zakres średnic	0,375–0,750	—	0,500–0,625	—	0,375–0,500
Liczba zębów	4		6		5–6
Promień naroża	0,060–0,080		0,060–0,080		0,060
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Chwyt	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●	●●		
M Stal nierdzewna	●	●		●●	●●
K Żeliwo	●	●	●		
N Metale nieżelazne					●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●		●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	216	218	214	219	214
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD070	MD025

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy







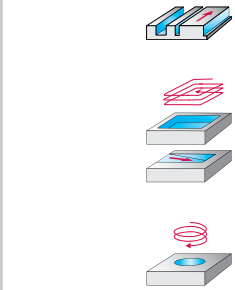
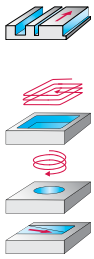
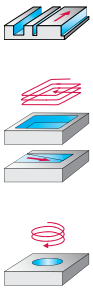


Oznaczenie	MC128	MD128	MD128
Zakres średnic	10–25	10–25	10–25
Liczba zębów	6–8	6–8	6–8
Promień naroża	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—
Liczba zębów			
Promień naroża			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Chwyt	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●		●●
K Żeliwo	●	●	
N Metale nieżelazne			
S Materiały trudnoskrawalne	●		●●
H Materiały twarde			
O Inne			
Strona w katalogu	222	220	220
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków







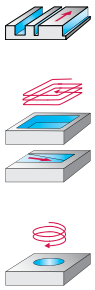
Oznaczenie	MD340	MC326	MC320	Proto·max™ST	MD370
Zakres średnic	10–20	10–25	10–25	10–20	10–25
Liczba zębów	4	3–5	4–8	4	4–5
Promień naroża	0,5–4	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	0,5–4
Zakres średnic	—	0,375–1,000	—	—	0,375–1,000
Liczba zębów		4–5			4–5
Promień naroża		0,015–0,125			
Norma	P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TP	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	WJ30RA
Chwyt	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●	●	●		●●
K Żeliwo	●	●	●	●	
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●		●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	224	234	238	226	228
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD340	MC326	MC320	protomax-st	MD370

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków





Oznaczenie	**MC267**
Zakres średnic	10–25
Liczba zębów	2–3
Promień naroża	
Zakres średnic	0,375–1,000
Liczba zębów	3
Promień naroża	
Norma	P-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30UU
Chwyt	ConeFit
P Stal	
M Stal nierdzewna	
K Żeliwo	
N Metale nieżelazne	●●
S Materiały trudnoskrawalne	
H Materiały twarde	
O Inne	
Strona w katalogu	231
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	MC267

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania





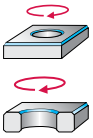
Oznaczenie	**MC430**
Zakres średnic	10–25
Liczba zębów	2–4
Promień naroża	5–12,5
Zakres średnic	0,375–1,000
Liczba zębów	4
Promień naroża	0,187–0,500
Norma	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TP
Chwyt	ConeFit
P Stal	●●
M Stal nierdzewna	●●
K Żeliwo	●
N Metale nieżelazne	●
S Materiały trudnoskrawalne	
H Materiały twarde	
O Inne	
Strona w katalogu	239
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	MC430

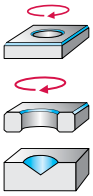
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frezy profilowe









Oznaczenie	MC503	MC500
Zakres średnic	10–20	10–16
Liczba zębów	4	2–8
Promień naroża		
Zakres średnic	0,394–0,984	0,500
Liczba zębów	4	6
Promień naroża		
Norma	PWZ-NORM P-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TP	WJ30TP
Chwyt	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●
K Żeliwo	●	●
N Metale nieżelazne	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●
H Materiały twarde		
O Inne		
Strona w katalogu	251	243
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC503	MC500

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy baryłkowe







Oznaczenie	MD838	MD838
Zakres średnic	16	16
Liczba zębów	8	8
Promień naroża	2–4	2–4
Zakres średnic	—	—
Liczba zębów		
Promień naroża		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30RD	WJ30RA
Chwyt	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	
M Stal nierdzewna		●●
K Żeliwo	●	
N Metale nieżelazne		●
S Materiały trudnoskrawalne		●●
H Materiały twarde		
O Inne		
Strona w katalogu	253	253
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

D1

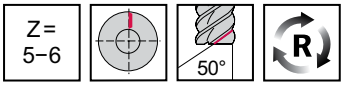
WALTER SELECT

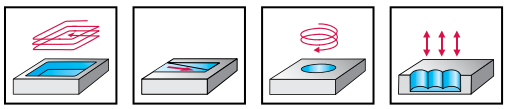
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MD025 mm

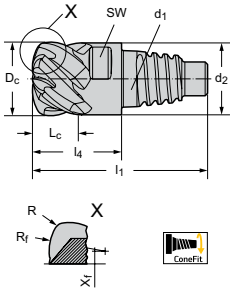






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	a	☻	
MD025-12.0E6P150-	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	a	☻	
MD025-16.0E6P200-	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	a	☻	
MD025-20.0E6P200-	20	1,311	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	a	☻	
MD025-25.0E6P300-	25	1,613,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	a		

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

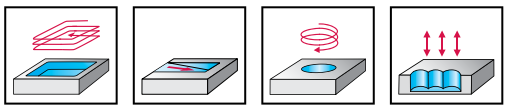
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

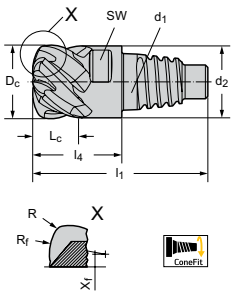
MD025 inch





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

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 inch	a_{pf} inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	a		
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	a	😐	
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6		😐	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

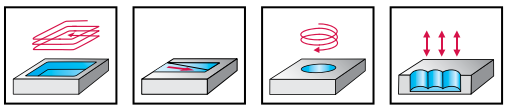
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

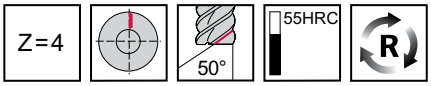
😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MC025 Advance mm

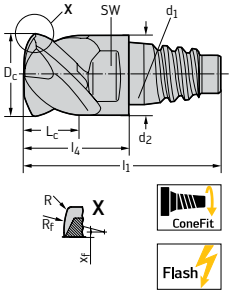






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☻
MC025-12.0E4P150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☻
MC025-16.0E4P200-	16	1	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☻
MC025-20.0E4P200-	20	1,3	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☻
MC025-25.0E4P300-	25	1,6	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

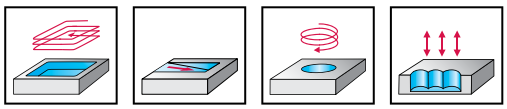
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

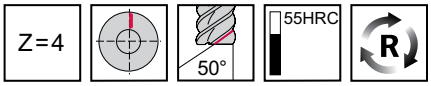
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MC025 Advance inch

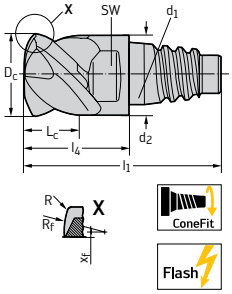






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	☺
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	☺
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	☺
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,047	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

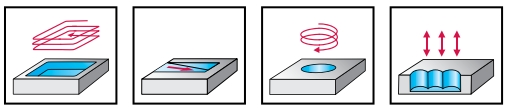
Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

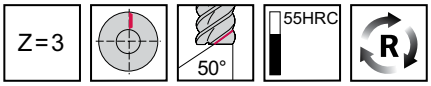
H3E93718 mm

Protostar® Flash



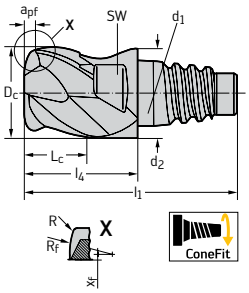
– Typ Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

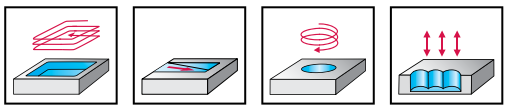
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MD070 mm





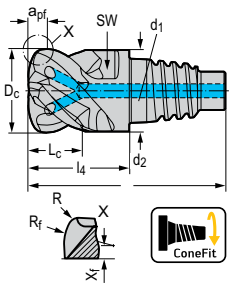
Z= 4–5





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD070-10.0E4P150-	10	0,76	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	4	b	
MD070-12.0E4P150-	12	0,87,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	4	b	
MD070-16.0E4P200-	16	110	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	4	b	
MD070-20.0E4P200-	20	1,312	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	4	b	
MD070-25.0E5P300-	25	1,615	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	5	b	

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

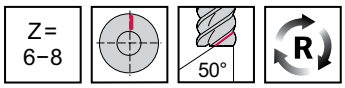
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

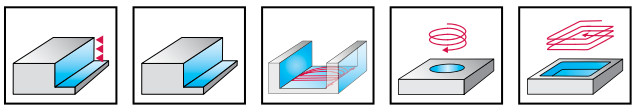
Frezy do naroży VHM

MD128 mm



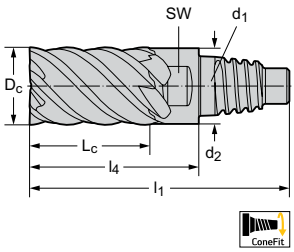


– Typ N 50



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

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☻	☻
MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☻	☻
MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☻	☻
MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☻	☻
MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☻	

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

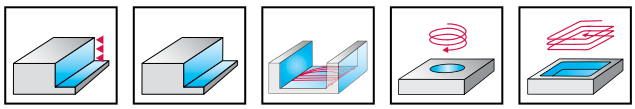
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

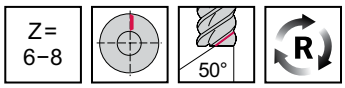
Frezy do naroży VHM

MD128 mm



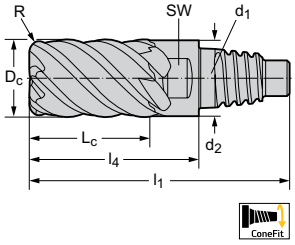
– Typ N 50





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

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	
MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ do ISO-M i ISO-S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

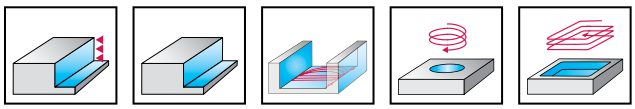
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

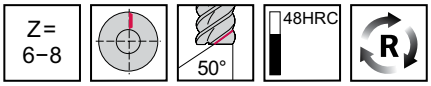
Frezy do naroży VHM

MC128 mm



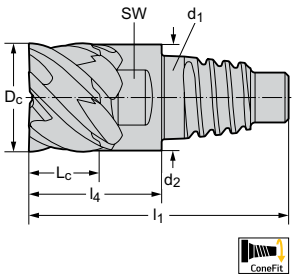
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

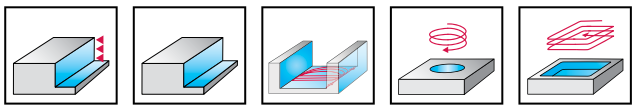
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

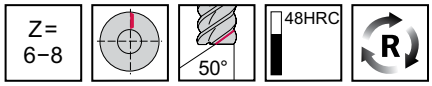
Frezy do naroży VHM

MC128 mm



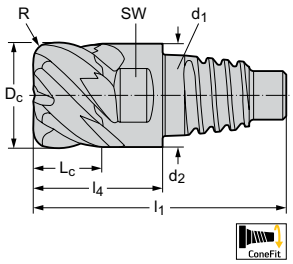
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

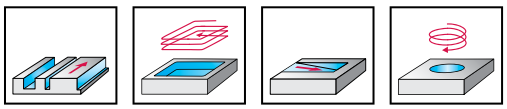
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

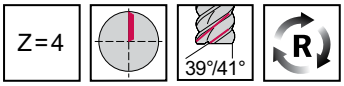
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 mm

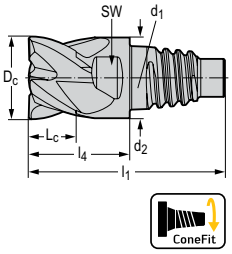






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P-	10	0,2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-12.0E4P-	12	0,24	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-16.0E4P-	16	0,32	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-20.0E4P-	20	0,4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

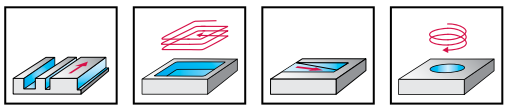
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 mm





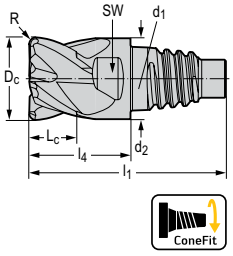
Z=4





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

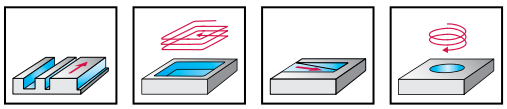
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

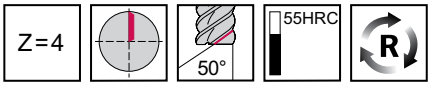
H4E34217 mm

Proto·max™ ST



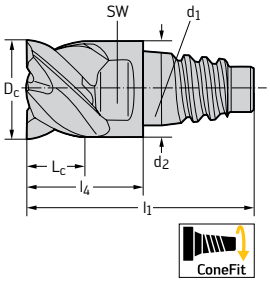
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E34217-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E34217-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E34217-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E34217-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

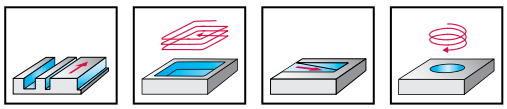
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

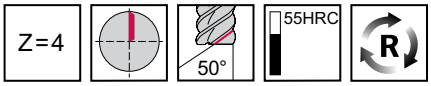
H4E38217 mm

Proto·max™ST



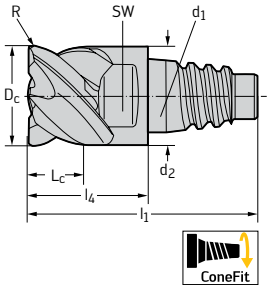
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

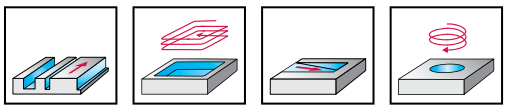
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😞 warunków obróbki

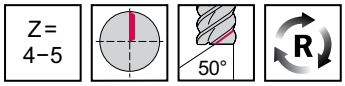
😊 😐 😞 / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD370 mm

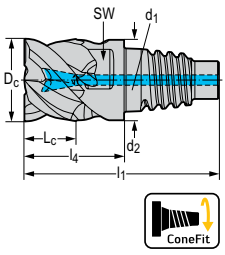






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P-	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☻
MD370-12.0E4P-	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☻
MD370-16.0E4P-	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☻
MD370-20.0E4P-	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☻
MD370-25.0E5P-	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☻

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

D1

WALTER SELECT

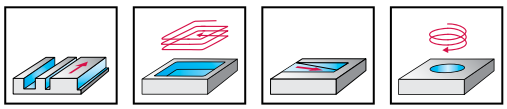
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD370 mm





Z= 4–5

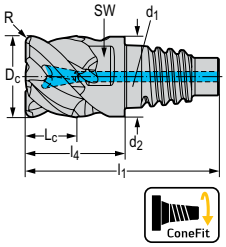






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P050-	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P100-	10	1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P150-	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P200-	10	2	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P300-	10	3	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-12.0E4P050-	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P100-	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P150-	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P200-	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P300-	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P400-	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-16.0E4P100-	16	1	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P200-	16	2	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P300-	16	3	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P400-	16	4	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-20.0E4P100-	20	1	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P200-	20	2	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P300-	20	3	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P400-	20	4	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-25.0E5P100-	25	1	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P200-	25	2	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P300-	25	3	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P400-	25	4	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

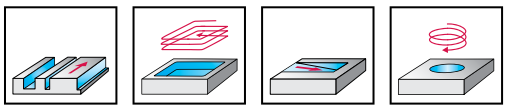
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

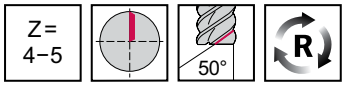
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD370 inch

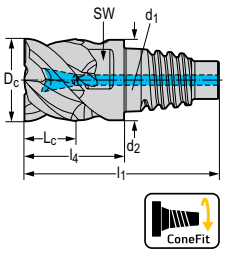






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

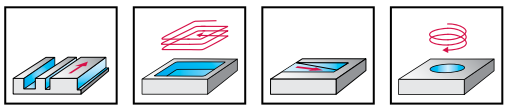
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

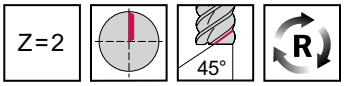
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 mm



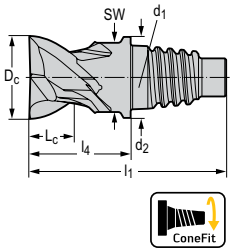
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

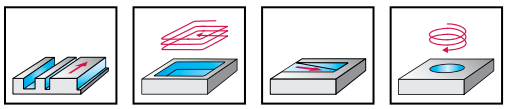
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

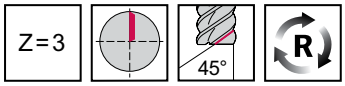
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 mm



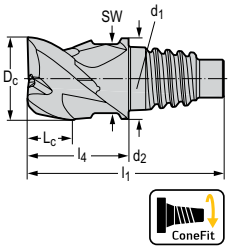
– Typ Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

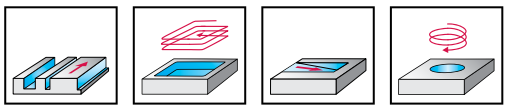
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

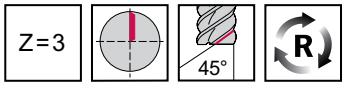
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 inch



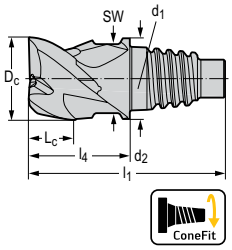
– Typ Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

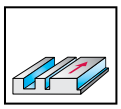
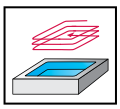
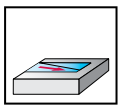
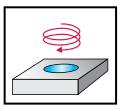
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

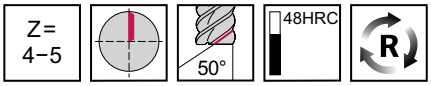
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 mm



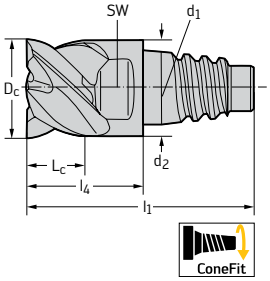

– Typ N 50



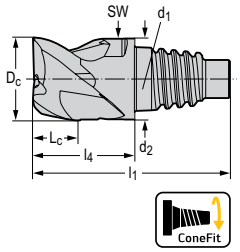
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-12.0E4P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-16.0E4P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-20.0E4P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-25.0E5P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺



ConeFit

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

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

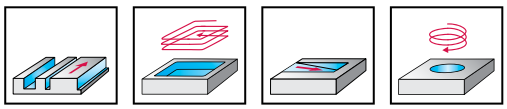
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

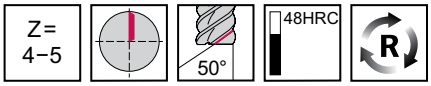
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 inch



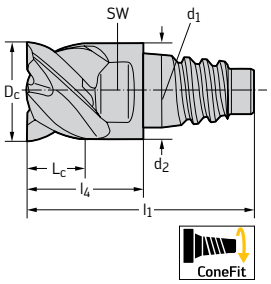
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☻
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☻
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☻
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☻
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

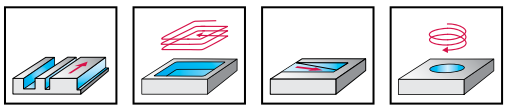
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

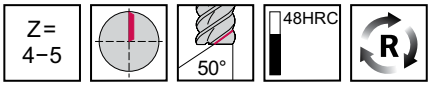
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 mm



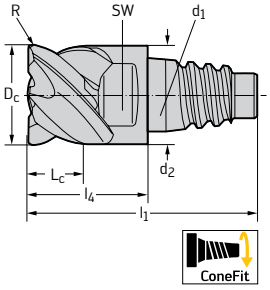
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

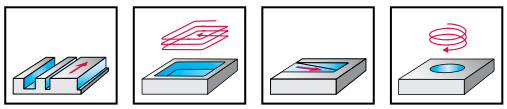
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

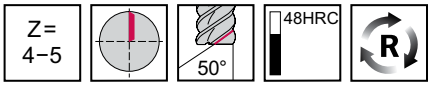
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 inch



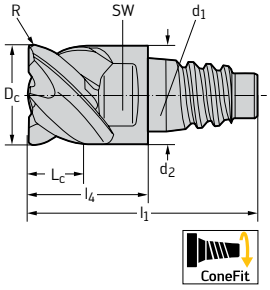
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

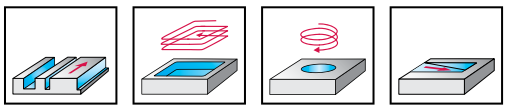
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

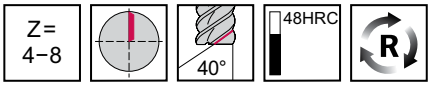
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frezy do naroży / frezy do wpustów VHM

MC320 mm

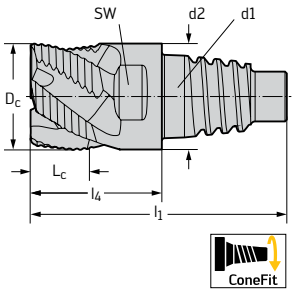






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

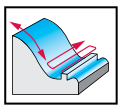
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 mm

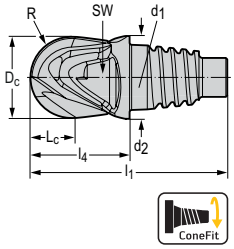






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

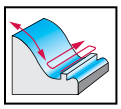
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

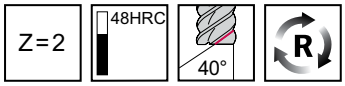
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 mm

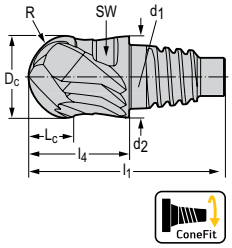






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

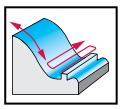
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

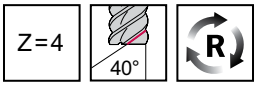
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 mm

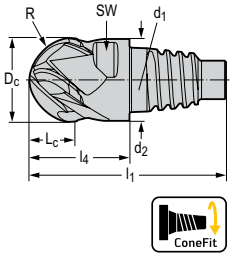






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

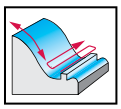
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 inch





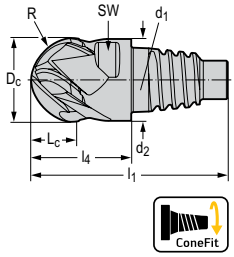
Z=4



R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

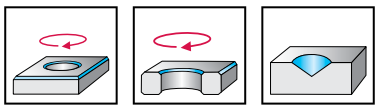
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

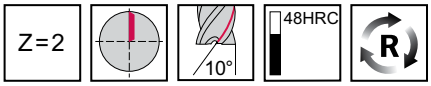
Frez VHM do fazowania 60°

MC500 mm



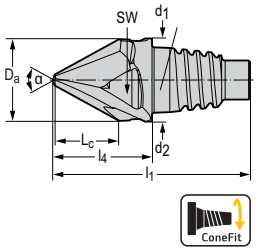
– Frez fazujący typ 60°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P060S-	1,5	10	9,7	7,23	23	11,8	60°	6	E10	2	☺
MC500-12.0E2P060S-	1,5	12	11,7	7,73	27,8	14	60°	8	E12	2	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

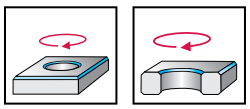
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez VHM do fazowania 60°

MC500 mm



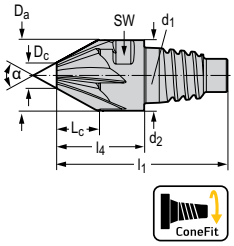
– Frez fazujący typ 60°



Z= 4–6 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P060-	3,5	10	9,7	5,6	23,6	12,4	60°	8	E10	4	☺
MC500-12.0E6P060-	4,5	12	11,7	6,5	28,3	14,5	60°	10	E12	6	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

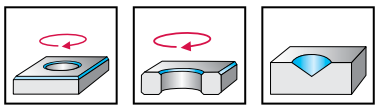
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

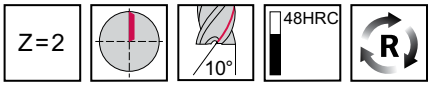
Frez VHM do fazowania 90°

MC500 mm



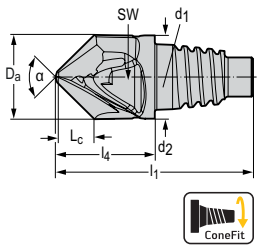
– Frez fazujący typ 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P090S-	1,5	10	9,7	4,23	23	11,8	90°	6	E10	2	☻
MC500-12.0E2P090S-	1,5	12	11,7	5,23	27,8	14	90°	8	E12	2	☻
MC500-16.0E2P090S-	1,5	16	15,5	7,23	35,1	18,1	90°	10	E16	2	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

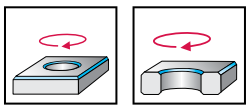
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez VHM do fazowania 90°

MC500 mm



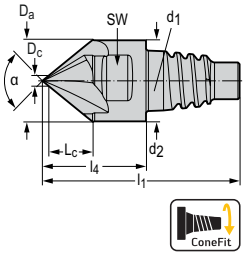
– Frez fazujący typ 90°



Z= 4–8 | 0° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P090-	1,5	10	9,7	4,25	23,6	11,9	90°	8	E10	4	☺
MC500-12.0E6P090-	3	12	11,7	4,5	28,3	13	90°	10	E12	6	☺
MC500-16.0E8P090-	3	16	15,5	6,5	35,7	17,2	90°	12	E16	8	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

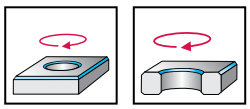
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez VHM do fazowania 90°

MC500 inch



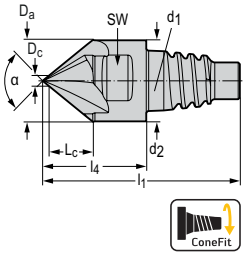
– Frez fazujący typ 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_2 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	α	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
	MC500.12.7E6P090-	0,1181	0,500	0,484	0,191	1,114	0,512	90°	0,394	E12	6	☻
ConeFit												

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

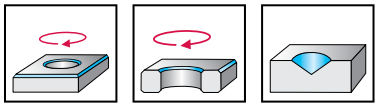
☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

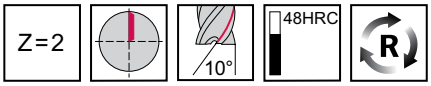
Frez VHM do fazowania 120°

MC500 mm



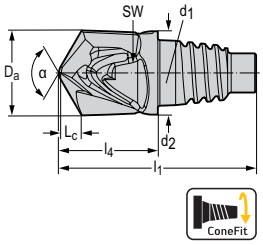
– Frez fazujący typ 120°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P120S-	1,5	10	9,7	2,43	23	11,8	120°	6	E10	2	☻
MC500-12.0E2P120S-	1,5	12	11,7	3,03	27,8	14	120°	8	E12	2	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

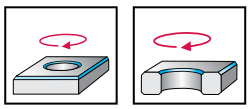
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez VHM do fazowania 120°

MC500 mm



– Frez fazujący typ 120°

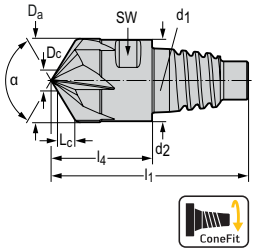




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-12.0E6P120-	3	12	11,7	2,6	28,3	13,6	120°	10	E12	6	



ConeFit

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

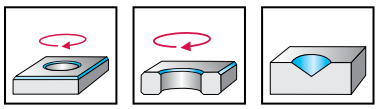
😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

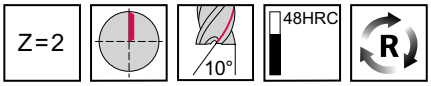
Frez VHM do fazowania 150°

MC500 mm



– Frez fazujący 150°

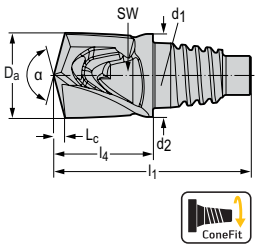




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-12.0E2P150S-	1,5	12	11,7	1,6	27,8	14	150°	8	E12	2	☻



ConeFit

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

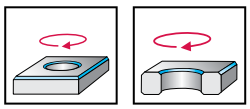
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez profilowy VHM do obróbki promieni naroży

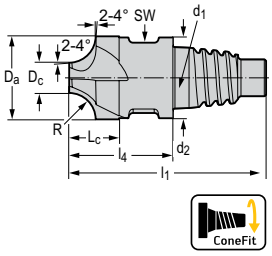
MC503 mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

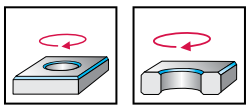
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez profilowy VHM do obróbki promieni naroży

MC503 inch

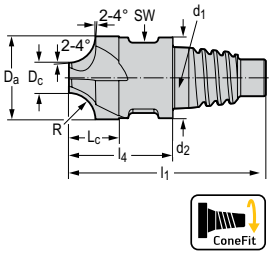




Z=4 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

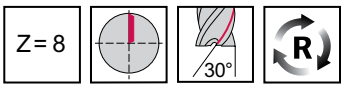
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

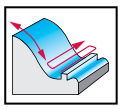
Frezy baryłkowe z VHM

MD838 mm



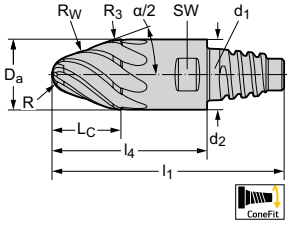


– Stożkowe



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

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	8	12	☺	😐
MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	8	12	☺	😐
MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	8	12	☺	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

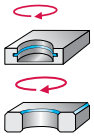
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Pełnowęglikowe narzędzia frezujące z modułowym interfejsem













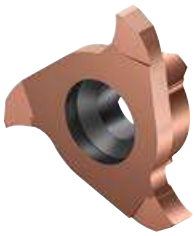
Oznaczenie	MG545	MG520	MG515	MG510
Zakres średnic	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Liczba zębów	3–6	3–6	6	3–6
Promień naroża				
Zakres średnic	—	—	—	0,382–0,854
Liczba zębów				3–6
Promień naroża				
Norma				
Pokrycie / gatunek	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Chwyt	Modułowy interfejs	Modułowy interfejs	Modułowy interfejs	Modułowy interfejs
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●
H Materiały twarde	●●	●●	●●	●●
O Inne				
Strona w katalogu	263	261	260	256
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	MG545	MG520	MG515	MG510

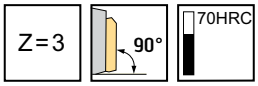
WALTER SELECT

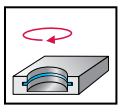
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania rowków

MG510 mm

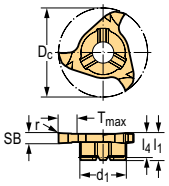






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	☺
MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☺
MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	☺
MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	☺
MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☺
MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☺
MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☺
MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☺
MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☺
MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☺
MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☺
MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	☺
MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☺
MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☺
MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☺
MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☺
MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☺
MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☺
MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	☺
MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

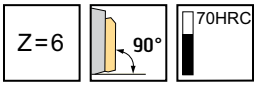
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

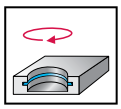
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania rowków

MG510 mm

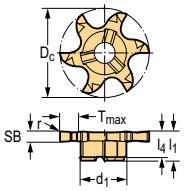






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	☺
MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	☺
MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER SELECT

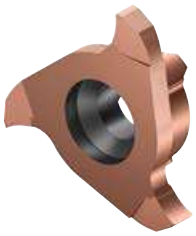
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

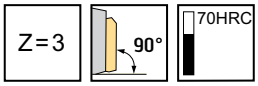
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

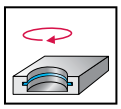
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania rowków

MG510 inch

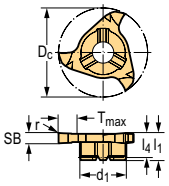






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	☺
MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	☺
MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	☺
MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

D1

WALTER SELECT

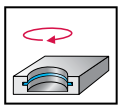
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

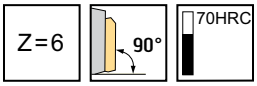
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania rowków

MG510 inch

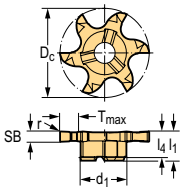






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	☺
MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	☺
MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	☺
MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

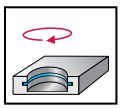
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

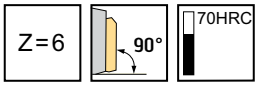
Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania rowków

MG515 mm



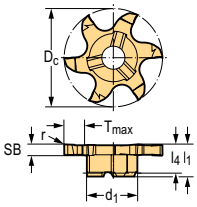
– Gładkie cięcie dzięki poprzecznie ząbkowanym krawędziom tnącym





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	☺
MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

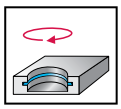
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez tarczowy pełnowęglikowy do rowków pod pierścienie osadcze

MG520 mm



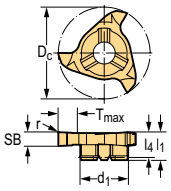
– Do rowków pod pierścienie zabezpieczające zgodnie z DIN 472



Z=3 | 90° | 70HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☺
MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	☺
MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

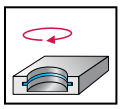
Frez tarczowy pełnowęglikowy do rowków pod pierścienie osadcze

MG520 mm



– Do rowków pod pierścienie zabezpieczające zgodnie z DIN 472

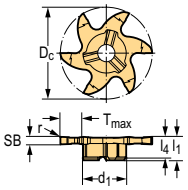
Z=6 | 90° | 70HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	☺
MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	☺



Modular interface

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

D1

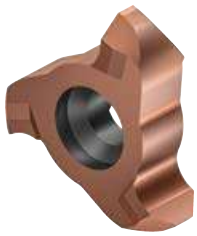
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

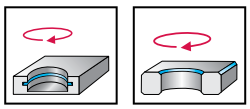
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania fazy

MG545 mm



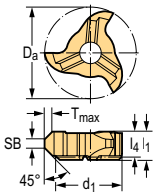
– Ukosowanie do przodu i do tyłu pod kątem 45°





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie



Modular interface

Oznaczenie	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	☻
MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	☻
MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	☻
MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

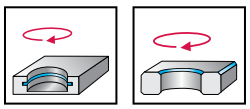
☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy pełnowęglikowy do frezowania fazy

MG545 mm



– Ukosowanie do przodu i do tyłu pod kątem 45°

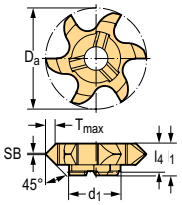


Z=6 | 45° | 70HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Narzędzie

Oznaczenie	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☻
MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☻
MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☻
MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☻



Modular interface

Przykład zamówienia dla gatunku WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

D1

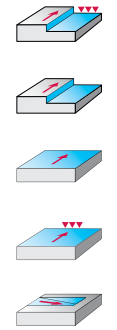
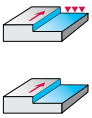
WALTER SELECT

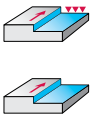
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez kątowy/do rowków









Oznaczenie					
Zakres średnic	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Liczba zębów	6	4–6	6–8	6	4–6
Promień naroża					
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma					
Pokrycie / gatunek	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Chwyt	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B
P Stal	●●	●●	●●		
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo				●●	●●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	272	271	273	272	271
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● **główne zastosowanie** ● **możliwe zastosowanie**

D1

Frez kątowy/do rowków









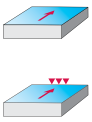

Oznaczenie		MP271 F0	MP270 F0	MP260 F0	MP170 F0
Zakres średnic	50–80	16–25	4–25	16–20	16–25
Liczba zębów	6–8	3	2–3	2–3	3–4
Promień naroża		0,4	0,1–3	0,2	0,2
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma					
Pokrycie / gatunek	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Chwyt	ScrewFit	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138	DIN 6535-HA	ScrewFit	DIN 6535-HA
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo	●●				
N Metale nieżelazne		●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne		●	●	●	●
Strona w katalogu	273	274	275	276	277
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP271	MP270	MP260	MP170

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków









Oznaczenie	MP160 F0	MP060 F0	
Zakres średnic	20–40	40,6–125,6	
Liczba zębów	4	10–22	
Promień naroża	0,2	—	
Zakres średnic	—	—	
Liczba zębów			
Promień naroża			
Norma			
Pokrycie / gatunek	WKM	WDN20	WDN20
Chwyt	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal			
M Stal nierdzewna			
K Żeliwo			
N Metale nieżelazne	●●	●●	
S Materiały trudnoskrawalne			
H Materiały twarde			
O Inne	●	●	
Strona w katalogu	278	279	
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MP160	MP060	

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania



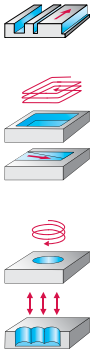


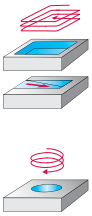
Oznaczenie	**MP470 F0**
Zakres średnic	4–16
Liczba zębów	2
Promień naroża	2–8
Zakres średnic	—
Liczba zębów	
Promień naroża	
Norma	
Pokrycie / gatunek	WDN20
Chwyt	DIN 6535 HA
P Stal	
M Stal nierdzewna	
K Żeliwo	
N Metale nieżelazne	●●
S Materiały trudnoskrawalne	
H Materiały twarde	
O Inne	●
Strona w katalogu	280
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	MP470

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do narożników/rowków i frezy z wysokim posuwem







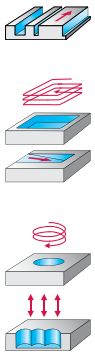


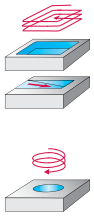
Oznaczenie	MC275	MC075
Zakres średnic	8–12	8–12
Liczba zębów	4–6	4
Promień naroża	1	1–1,5
Zakres średnic	—	—
Liczba zębów		
Promień naroża		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WIS10	WIS10
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal		
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo		
N Metale nieżelazne		
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●
H Materiały twarde		
O Inne		
Strona w katalogu	281	282
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy ConeFit do narożników/rowków i frezy z wysokim posuwem









Oznaczenie	MC275	MC075
Zakres średnic	12–25	16–25
Liczba zębów	4–8	4
Promień naroża	1–1,5	2–3
Zakres średnic	—	—
Liczba zębów		
Promień naroża		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WIS10	WIS10
Chwyt	ConeFit	ConeFit
P Stal		
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo		
N Metale nieżelazne		
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●
H Materiały twarde		
O Inne		
Strona w katalogu	283	284
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

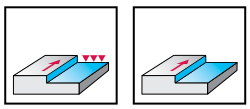
Lutowany frez kątowy Heli

F1678 mm



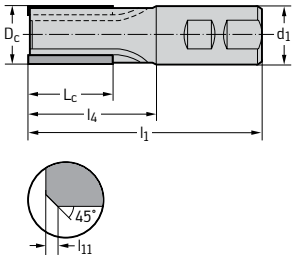
Z= 4–6

– Ostrza lutowane



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	0,96

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Lutowany frez kątowy Heli

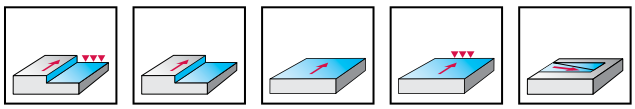
F1682 mm



Z=6

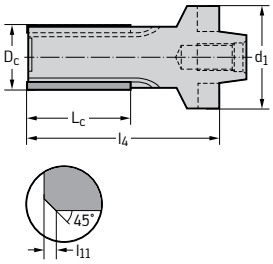


– Ostrza lutowane



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,27
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

WALTER SELECT

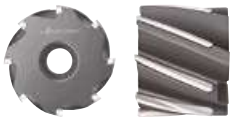
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

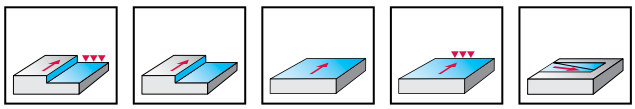
Lutowany frez kątowy Heli

F1675 mm



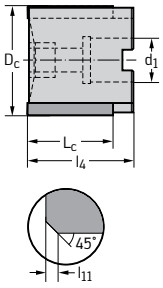


– Ostrza lutowane



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 mm	z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,47
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,57
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,65

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

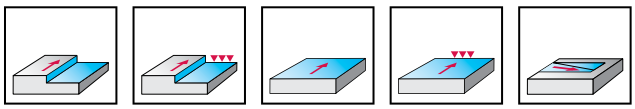
😊 😐 😞 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy wiercące PKD

MP271 mm

F0

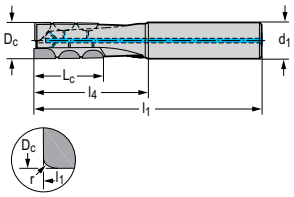




Z=3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,24	☻
MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,39	☻
MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,6	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

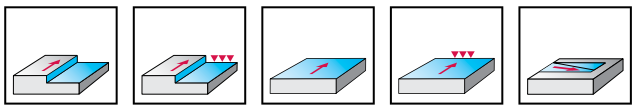
Frezy wiercące PKD

MP270 mm

F0



– Chwyt pełnowęglikowy

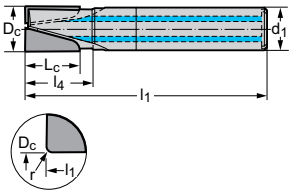


Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

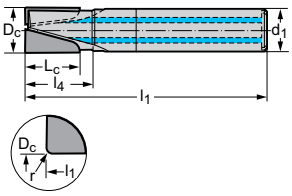
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	☺
MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	☺
MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☺
MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	☺
MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺



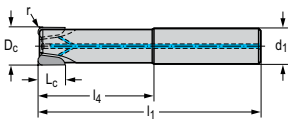
DIN 6535 HA

MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,39	☺



DIN 6535 HA

MP270-012A03B	12	2	8	83	35,5	12	3	0,13	☺
MP270-016A03P	16	2	12	100	49,5	16	3	0,28	☺
MP270-020A03P	20	3	14	120	67,5	20	3	0,52	☺
MP270-025A03L	25	3	18	140	81,5	25	3	0,93	☺



DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP270-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

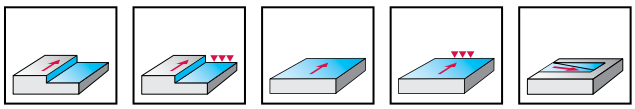
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy wiercące PKD

MP260 mm

F0





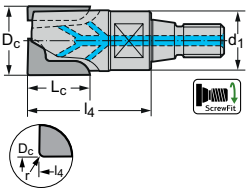
Z= 2–3





	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	D_c mm	r mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,05	☻
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☻
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

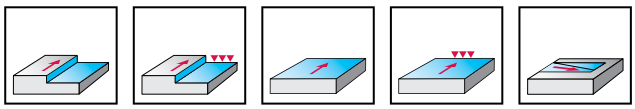
Frez kątowy PKD

MP170 mm

F0



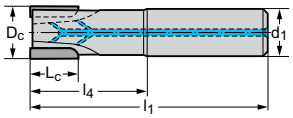
– Chwyt pełnowęglikowy



Z= 3–4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie





DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☻
MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,3	☻
MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,6	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP170-016A03B WDN20

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

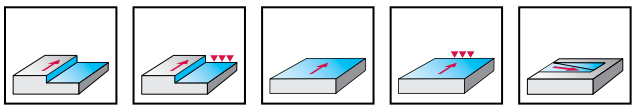
☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy PKD

MP160 mm

F0

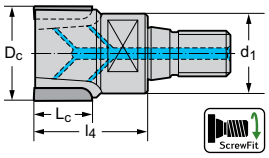




Z=4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie





ScrewFit

Oznaczenie	D_c mm	r mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☻
MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☻
MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,22	☻
MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

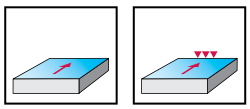
Frezy do płaszczyzn PCD

MP060 mm

F0



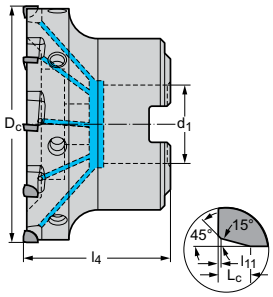
– κ = 75° bis L_c = 1,1 mm



Z= 10–22

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,3	☺
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,4	☺
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,4	☺
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

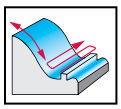
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kopiujący z promieniem PCD

MP470 mm

F0



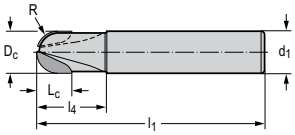


Z=2

R

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WDN20
MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☻
MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☻
MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☻
MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☻
MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☻
MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

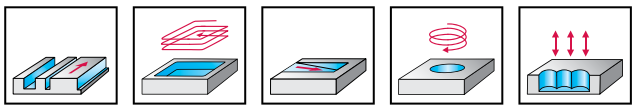
Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

Frezy do naroży / frezy do wpustów ceramiczne

MC275 mm



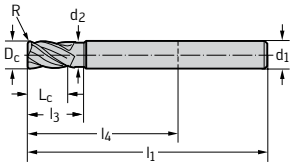
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Frezowanie rowków $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

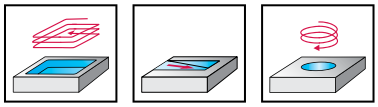
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

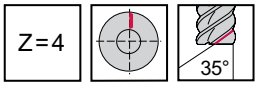
Frezy do naroży / frezy do wpustów ceramiczne

MC075 mm



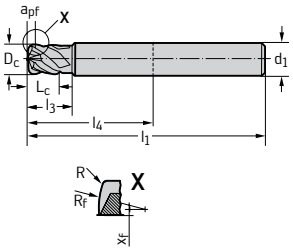
– Duży zasięg





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

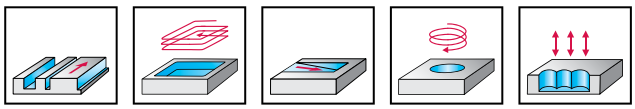
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frezy do naroży / frezy do wpustów ceramiczne

MC275 mm

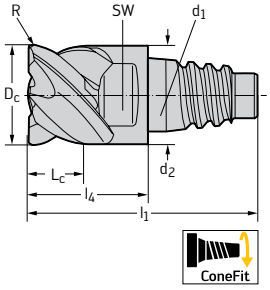






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

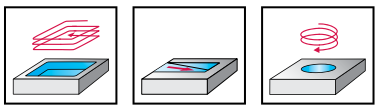
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

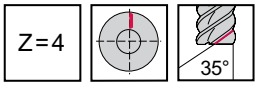
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do naroży / frezy do wpustów ceramiczne

MC075 mm

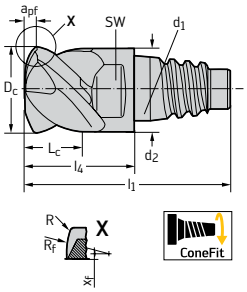






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☻
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☻
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☻

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

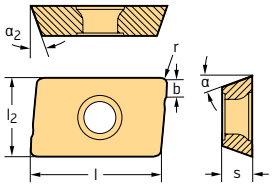
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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


Ø50 B22
5xTN 1605
FS2079 T9IP 2,0 Nm

Rombowe pozytywowe
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

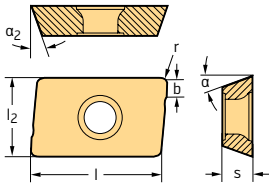
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8		☺									☹						
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		☺	☹			☹			☺		☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☹			☹		☺	☺	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8				☹			☹										☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8				☺			☺										☺
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺			☺	☺	☺
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1				☺			☺										☺
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2			☺	☺	☺		☺					☺			☺		☺
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1				☺			☺										☺
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺			☺		☺
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2				☹	☺		☹								☺		☹
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				☹	☺		☹								☺		☹
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6				☹	☺		☹								☺		☹
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				☺	☺		☺								☺		☺
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				☺	☺		☺								☺		☺
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2				☺	☺		☺								☺		☺
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2													☺	☹			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2													☺	☹			
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8													☺				
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2													☺	☹			
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4													☺	☹			
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6													☺				
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6													☺	☹			
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2			☺	☹			☹					☹					☹
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺		☺	☹			☹	☺		☺		☹					☹
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2			☺	☹			☹					☹					☹
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2			☺	☹			☹					☹					☹
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		☺	☹			☹	☺		☺		☹					☹
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6			☺	☹			☹					☹					☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺		☺	☹			☹	☺		☺		☹					☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

Rombowe pozytywowe
ADMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC				K HC					S HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹				☹	☺		😐	☹	☹				☹
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹				☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹				☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☺	😐	😐	☹				☹		😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐	😐		☹				☹	☹	😐	😐		☹
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐			☹	☺		😐	☹	☹	😐			☹
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2			😐	☹				☹					☹				☹
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐	😐		☹				☹	☹	😐	😐		☹
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1			😐	☹	😐			☹					☹	😐			☹
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1			😐	☹	😐	😐		☹					☹	😐	😐		☹
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	2	15°	20°	1			😐	☹	😐			☹					☹	😐			☹
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2	15°	15°	1		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹				☹	☹	😐	😐	☹	☹
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1		😐		☹	😐	😐		☹				☹		😐	😐		☹
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3,2	15°	15°	0,8				☹	😐		☹	☹						😐		☹	☹
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,2	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		😐		☹				☹				☹					☹
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2	15°	20°	1		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8			😐	☹				☹					☹				☹
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8			😐	☹				☹					☹				☹
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3,2	15°	20°	0,8		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		😐		☹				☹				☹					☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2				☹				☹									☹
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2			😐	☹				☹					☹				☹

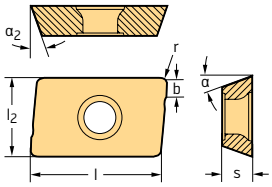
Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe pozytywowe
ADMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC				K HC					S HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2		☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2		☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1		☺		☹				☹				☹					☹
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1		☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	5	15°	20°			☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	6	15°	20°			☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☺	☺	☺	☹				☹		☺	☺	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2			☺	☺				☺					☺				☺
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2		☺		☺	☺			☺				☹		☺			☺
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		☺	☺	☺	☺			☺				☹	☺	☺			☺
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		☺	☺	☺	☺			☺				☹	☺	☺			☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

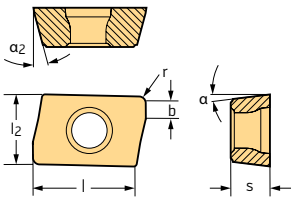
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe pozytywowe
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9				😣	😐	😣								😐	😣
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9												😊	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐		😣		😣				😐					😣
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	😊	😐	😐	😣	😐	😣	😊	😐	😐	😐	😐			😐	😣
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	😣		😣				😐	😐				😣
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		😐		😣		😣				😐					😣
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐		😣		😣				😐					😣
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		😊		😐	😊	😐				😐				😐	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

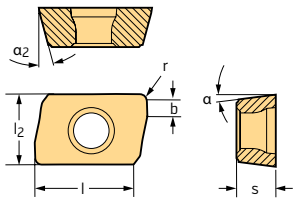
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

😊 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe pozytywowe
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N DP WDN20	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☺		☹	☺		☹				☺	☺					☺		☹
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3		☺	☺		☹	☺		☹				☺	☺					☺		☹
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☺		☺	☹	☺		☹	☺			☺		☺				☺		☹
	BCGT090304L-K85	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2															☺					
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120404L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,7															☺					
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT120408L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3															☺					
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3															☺	☺				
	BCHT120412L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2															☺					
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120416L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1															☺					
	BCHT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCHT120420L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2															☺					
	BCHT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1															☺	☺				
	BCHT120430L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7															☺					
	BCHT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7															☺	☺				
	BCHT120440L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4															☺					
	BCHT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4															☺	☺				
	BCHT160508L-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2															☺					
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2															☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5															☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4															☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺		☺	☹		☹	☹	☺	☺	☺	☺		☺					☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺		☺	☹			☹	☺	☺	☺	☺		☺						☹
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☺	☺		☺	☹		☹	☹	☺	☺	☺	☺		☺					☹	☹
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,2	7°	15°	1,4		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT090304L-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺		☹	☹	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺						☹	☹	☹
	BCMT090308L-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,8	7°	15°	0,8		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,8	7°	15°	0,8		☺		☺	☹		☹	☹				☺		☺					☹	☹
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	1,2	7°	15°	0,4		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	1,6	7°	15°	0,4		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	2	7°	15°	0,4		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120404L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,3		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,3		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT120408L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺		☺	☹	☹	☹	☹		☺	☺	☺		☺				☹	☹	☹

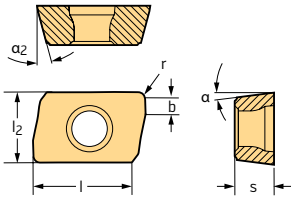
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

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

D2

Rombowe pozytywowe
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P					M			K							N			S		
												HC					HC			HC							HC	HW	DP	HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCMT120412L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120416L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120420L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120430L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3,2	7°	15°	0,5		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120440L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160508L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☻	☺		☺	☹	☺		☹	☻	☺	☺	☺		☺				☺		☹
	BCMT160512L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7		☺		☺	☹		☹	☹				☺		☺					☹	☹
	BCMT160516L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT160520L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160530L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3,2	7°	15°	1,1		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160540L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT160550L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160560L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1		☺		☺	☹		☹	☹				☺		☺					☹	☹
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺
	BCGT090304R-B85	G	1	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,3																	☺			
	BCGT120408R-B85	G	1	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,5																	☺			
	BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☺		☺	☹						☺		☺							☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,5					☹		☹	☹											☹	☹

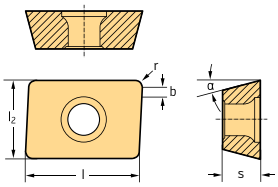
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe pozytywowe
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC					S HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐			☹				😐	☹				
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		☹								☹				
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		☹								☹				
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐		☹		☹		😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	☹		☹		😐	☹		☹		☹
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐		😐	☹		☹			☹		☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		😐			☹		☹			☹				☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐		☹		☹		😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹		☹	😐	☹
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐		😐	☹		☹	😐	😐	☹		☹		☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐		☹		☹		😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	☹		☹	😐	☹
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	☹		☹	😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

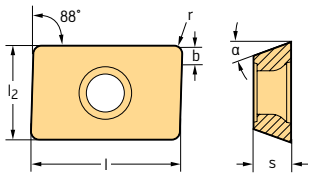
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe pozytywowe
LPGT / LPHW / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LPGT070304R-F55	G	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2		😐				😐	
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4		😐	☹	☹		😐	☹
	LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6		😐				😐	
	LPHW150612R-A51	H	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐				😐	
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		😐	☹			😐	☹	
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	😐			😐	☹	
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐	☹	☹		☹	☹
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	😐			😐	☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

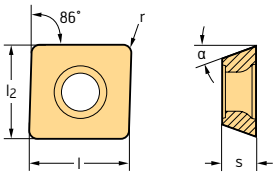
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe pozytywowe
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P HC					M HC		K HC				N HC	S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WSM35G	WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°												☺		
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°												☺		
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°												☺		
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		☺	☺	☹	☹	☺	☹		☹	☹	☹		☺	☹
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		☺	☺	☹	☹	☺	☹		☹	☹	☹		☺	☹
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		☺	☺	☹	☹	☺	☹		☹	☹	☹		☺	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: MPHX060304-A57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: MPHX060304-A57 WPP35G

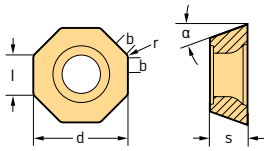
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Ośmiokątne pozytywowe
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°																☺					
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°																☺					
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐		😐	😟			😟				😟		😟						😟
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐		😐	😟			😟				😟		😟						😟
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😐	😟		😟					☺		😐	😟		😟						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😐	😟		😟					☺		😐	😟		😟						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	😟	😐		😟			😐	😟		😟				😐		😟
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟			😐	😟	😟	😟				😐		😟
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6					😐			😐												😐
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6					😐			😐												😐
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																☺	😐			
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																☺	😐			
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2		😐			😟	😐		😟				😟						😐		😟
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6		😐			😟	😐		😟				😟						😐		😟
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐		😐	😟	😐		😟		😐		😟		😟				😐		😟
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐		😐	😟	😐		😟		😐		😟		😟				😐		😟
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	😟	😐	😟	😟		😐	😐	😟		😟				😐	😟	😟
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐		😐	😟	😐	😟	😟		😐	😐	😟		😟				😐	😟	😟
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	😟		😟						😐	😐	😟		😟						
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😟		😟						😐	😐	😟		😟						
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐			😟					☺	😐	😐			😟						
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😟		😟					☺	😐	😐	😟		😟						

Przykład zamówienia dla gatunku WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

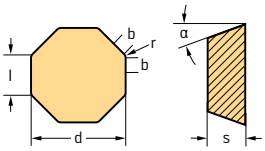
HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Ośmiokątne pozytywowe
OPHN
Tiger·tec® Silver



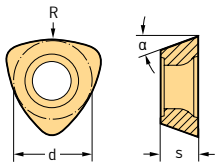
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K BH WCB80	K CN WSN10	H BH WCB80
	OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2				☺		☹
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°						☺	
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	😐	☺	😐		☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = węglik pokrywany
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN
CN = azotek krzemu Si_3N_4

Trójkątne pozytywowe
P26315 / P26325
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10	☺	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5		😐	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15		😐	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16	☺	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20	☺	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	☺	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1		😐	☹				☹	☹	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: P26315R10 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P26315R10 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: P26315R10 WPP35G

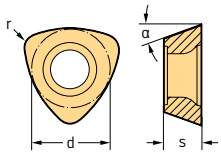
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Trójkątne pozytywowe
P26335 / P26337 / P26339
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°					☹		☹						☹
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	😐	☹	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: P26335R10 WKP35G

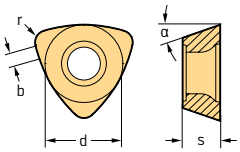
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Trójkątne pozytywowe
P26379
Tiger·tec® Gold



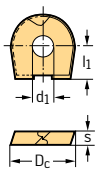
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC	K HC			S HC
									WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9				☹	☹				☹
	P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = węglik pokrywany

Płytki do wykańczającego frezowania profilowego
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

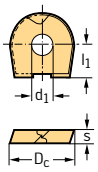
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC		K HC			S HC		H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3				☹		☹	☺				☹	☺
	P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8				☹		☹	☺				☹	☺
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	☺						☺					☺
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	☺						☺					☺
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	☺						☺					☺

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = węglik pokrywany

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

Płytki do wykańczającego frezowania profilowego
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



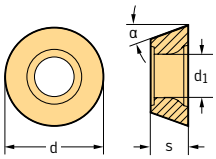
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☺						☺					☺
	P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺						☺					☺
	P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺						☺					☺
	P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☺						☺					☺

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = węglik pokrywany

Okrągłe pozytywowe
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WMP45G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WMP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4						😐							😐		
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	😐	😐	😟	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	😐	😐	😟	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	😐	😐	😟		☹	😐			☹	☹	☹	☹	😐		☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9					😐	😐		😐	😐				😐	😐	😐
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4				😐	😐		😐	😐	😐					😐	😐
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4					☹			☹	☹					☹	☹
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4				☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6					😐				😐						😐
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☹	☹	☹							☹	☹	☹			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☹	☹	☹							☹	☹	☹			

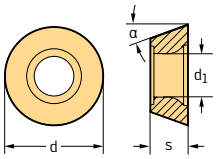
Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Okrągłe pozytywowe
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC					M HC				K HC			S HC		
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4						😐							😐		
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		😐	😟		😣	😐			😣		😣	😖	😐		😣
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	😐	😐	😟		😣	😐			😣	😣	😣	😖	😐		😣
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		😐	😟		😣				😣		😣	😖			😣
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5					😣				😣						😣
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4						😐							😐		
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4					😐	😐			😐				😐		😐
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	😐				😐	😐			😐	😐			😐		😐
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5					😐				😐						😐
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4					😣	😐			😣				😐		😣
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	😐				😣	😐			😣	😣			😐		😣

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

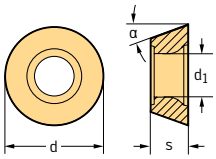
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = 😀 😐 😣 / ★

Okrągłe pozytywowe
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9			☹	☹							☹		☹	☹								
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4			☹	☹							☹		☹	☹								
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5			☹	☹							☹		☹	☹								
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5		😐	☹	☹							😐	😐	☹	☹								
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					😐	☹	😐		☹		😐				☹			😐		☹	
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9			😐		😐	☹	😐		☹		😐		☹		☹			😐		☹	
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4			😐		😐	☹	😐		☹		😐		☹		☹			😐		☹	
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5			😐		😐	☹	😐		☹		😐		☹		☹			😐		☹	
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5			😐		😐	☹	😐		☹		😐		☹		☹			😐		☹	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9						☹	😐	☹	☹									😐	☹	☹	
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4						☹	😐	☹	☹									😐	☹	☹	
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5						😐	😐	☹	😐									😐	☹	😐	
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5					☹										☹						
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4					😐	☹	😐		☹						☹			😐		☹	
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5					😐										☹						
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4						😐			😐											😐	
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																☺	😐				
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																☺	😐				
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																☺	😐				
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																☺	😐				
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																☺	😐				

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

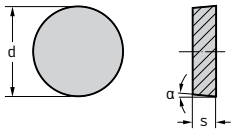
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytka ceramiczna - okrągła dodatnia
RPGN



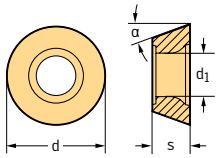
Płytki skrawające

	Oznaczenie	d mm	s mm	α	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	3,18	11°	☺	😐
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	😐
	RPGN090300T01020	9,525	3,18	11°	☺	😐
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	😐

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = ceramika bez pokrycia SiAlON

Okrągłe pozytywowe
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4														☺	😐			
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4														☺	😐			
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5														☺	😐			
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5														☺	😐			
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺								☺									☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺								☺									☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺								☺									☺
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				😐	😐							😐	😐					
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4				😐	😐							😐	😐					
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4				😐	😐							😐	😐					
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		😐	😐	😐	😐					😐	😐	😐	😐					
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		😐	😐	😐	😐					😐	😐	😐	😐					
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4				😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐			😐	😐	
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐				😐	
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4			😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😐			😐	😐	
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	😐	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐			😐	😐	
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5				😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐			😐	😐	

Przykład zamówienia dla gatunku WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

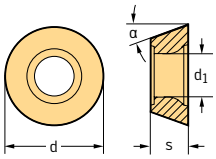
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 😞 / ★

D2

Okrągłe pozytywowe
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4					☠									☠				
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4		😐	☠								😐	☠						
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5		😐									😐							
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5				☠	☠								☠	☠				
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	🙂								🙂									🙂
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	🙂								🙂									🙂
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	🙂	😐	☠	☠					🙂	😐	😐	☠	☠					🙂
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	🙂								🙂									🙂
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	🙂								🙂									🙂
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	🙂								🙂									🙂
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4		😐	☠		☠						😐	☠		☠				
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4		😐	☠	☠	☠						😐	☠	☠	☠				
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5		😐	☠	☠	☠						😐	☠	☠	☠				
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8															😐			
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5															😐			
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2						☠	😐	☠								😐	☠	
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		🙂	😐	😐		☠	😐	☠		😐	😐	☠	☠			😐	☠	
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4						☠		☠									☠	

Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: RDHX1003M0T-A27 WPP35G

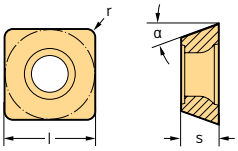
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

🙂 😐 ☠ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	●	●	●		●	●	●				●
	SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			●	●	●					●	●
	SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	●	●	●		●	●	●				●
	SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	●	●	●		●	●	●				●
	SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								☺	●		

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

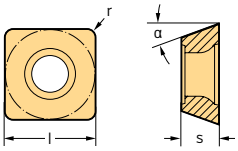
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ ● ✖ / ★

Płytki do obróbki wykańczającej
SDHT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P HC					M HC			K HC						N HC	HW	S HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°															☺	😐			
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°															☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°															☺	😐			
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°															☺	😐			
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹					
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WK10: SDHT06T204-G88 WK10

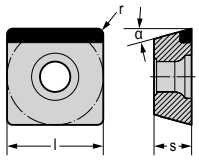
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SDGW



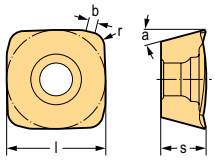
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	l mm	s mm	α	r mm	N DP WDN20
	SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	☺
	SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Kwadratowe pozytywowe
SDMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		☹	☺		☹	☹		☺		☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺	☺	☹	☺		☹	☹	☹	☺		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		☹	☺	☺	☹	☹		☺	☺	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺		☹	☺	☺	☹	☹		☺	☺	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

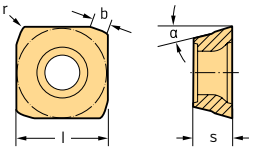
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ ☺ ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SDMT
Tiger·tec® Gold



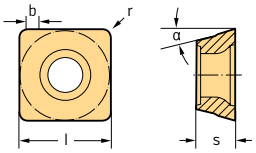
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC		K HC			S HC	
									WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G		WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G	
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☹	☹		☹	☹	☹	☹	
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	☹	☹		☹	☹	☹	☹	
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☺	☺	☹	☹		☹	☹	☹	☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe pozytywowe
SDGT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC				S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺		☹	☺	☹	☺	☺	☺		☺	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺		☺	☹	☺	☹	☺	☺		☺	☺	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	☺		☺	☹	☺	☹	☺	☺		☺	☺	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

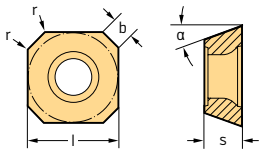
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SDMW / SDMT / SDET / SDGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☹		☹						☺			☹		☹					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐		😐	☹		😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹		😐		☹	☺	😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4						☺														
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8						☺														
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹			☹	☹			😐	☹		☹				☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐		😐	☹			☹	☹			😐	☹		☹				☹	☹
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹		😐		☹	☺		😐	☹		☹			😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐		☹		😐		☹	☺		😐	☹	☹					😐		☹
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2					😐				😐												😐
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4					😐				😐												😐
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																☺	😐			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																☺	😐			

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

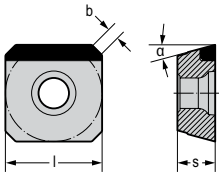
HC = węglik pokrywany
HT = cermet niepokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SDGW



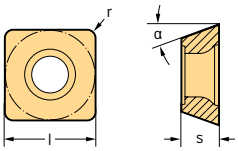
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	b mm	α	N DP WDN20
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Kwadratowe pozytywowe
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°						😐										😐	
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°														😊	😐		
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°														😊	😐		
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°														😊	😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°				☹								☹					
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐			☹					😐			☹					
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐			☹					😐			☹					
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°				☹								☹					
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😐							😊	😐								
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐			☹				😊	😐			☹					
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐			☹				😊	😐			☹					
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😊		😐	😐	☹	😐	☹		😐		☹	☹				😐	☹
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😊			😐	☹	😐	☹		😐			☹				😐	☹
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😊			😐	☹	😐	☹		😐			☹				😐	☹
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°				😐	☹		☹					☹					☹
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	😊			😐	☹		☹		😐			☹					☹

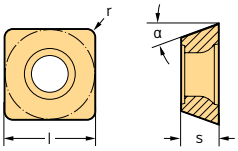
Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐				😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐				😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐				😐	☹
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°					☹		☹										☹
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°					☹	☹	☹									☹	☹
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°					☹		☹										☹
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°					☹		☹										☹
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	😐								😐								
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													😐				

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

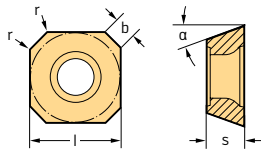
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5											☻	😐		
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☻	😐	☹	☹			😐	☹
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☹							☹					
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☹							☹				
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐		☹	☹			☻	😐		☹				☹

Przykład zamówienia dla gatunku WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

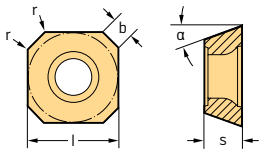
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SDGT / SDHW / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	☹	😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2								☺	😐		
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐	☹				😐	☹				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2		😐	☹	😐	☹		☹			😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

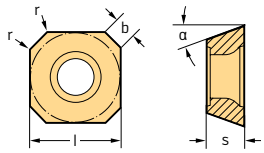
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SEHW / SEHT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC					N HW	S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WK10	WSM35G	WSP45G
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☺	😐	☹	☹				☺	😐	😐	☹	☹				
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹	☹							☹	☹				
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	☹	😐	☹				☹	☹	😐	😐	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8													😐			

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SEHW1204AFN WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SEHW1204AFN WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SEHW1204AFN WKP35G

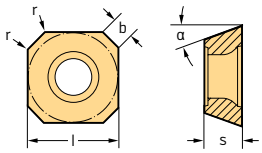
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SPJW / SPGT
Tiger·tec® Gold



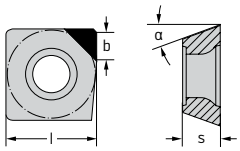
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹		
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		☺	☹	☹	☺	☹	☺		☹	☹	☺	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SPJW1204EDR WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SPJW1204EDR WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: SPJW1204EDR WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: SPJW1204EDR WPP35G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe pozytywowe
SPHW



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	α	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺
	SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

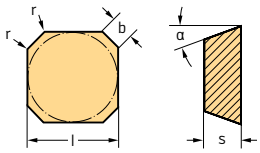
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Gold



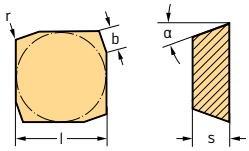
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	☹	☹	☹	☹
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	☹	☹	☹	☹
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	😐	😐	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: SEKN1203AFN WPP35G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe pozytywowe
SPFN



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7	😐	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

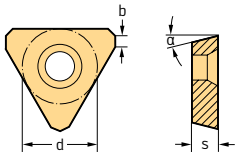
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Trójkątne pozytywowe
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Gold



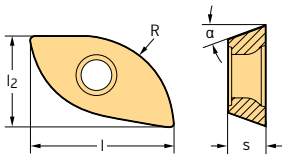
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	b mm	P HC			K	K HC		
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G
	TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	☺	☹		☺	☺	☹
	TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	☺	☹	☺	☺	☺	☹
	TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2		☺	☹			☺	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: TPAW1604PPN WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: TPAW1604PPN WPP35G

HC = węglik pokrywany

Płytki kształtowe pozytywowe
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



Narzędzie

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC				M HC		K HC			S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			☺						☹		
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			☺						☹		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				☹		☹					☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				☹		☹					☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				☹		☹					☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				☹		☹					☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	☺		☹	☺	☹	☺	☺		☺	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16			☺	☹	☺	☹			☺	☺	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺		☺	☹		☹	☺		☺		☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

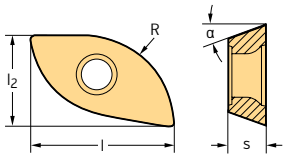
HC = węglik pokrywany

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

D2

Płytki kształtowe pozytywowe
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



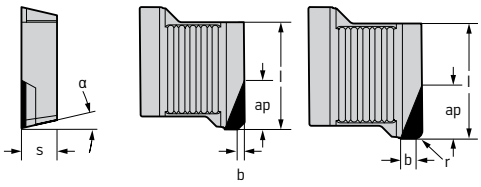
Narzędzie

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920				★		★					★
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				★		★					★
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				★		★					★
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880				★		★					★
	XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				★		★					★
	XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				★		★					★

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = węglik pokrywany

Płytki skrawające PKD
XOEN



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	★
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21	0,8	13°	0,8	5,1	★
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	★

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

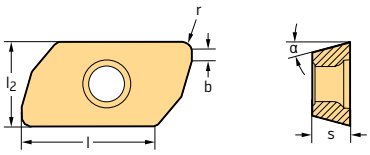
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe pozytywowe
ZDGT



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			😐
	ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			😐
	ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			😐
	ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			😐
	ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			😐

ZDGT1504 i ZDGT2005 stosowalny we frezie z możliwością rampingu M2131
Przykład zamówienia dla gatunku WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

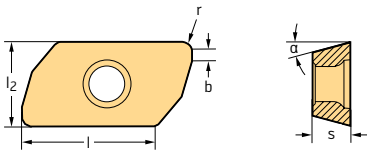
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe pozytywowe
ZDGT



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	😐

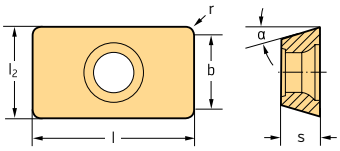
ZDGT15A4 oraz ZDGT20A5 stosowalne we frezach z możliwością rampingu M2131 oraz M2331
HW = węglik niepokrywany
Przykład zamówienia dla gatunku WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

D2

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

😀 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do obróbki wykańczającej
ADGX
Tiger·tec® Gold



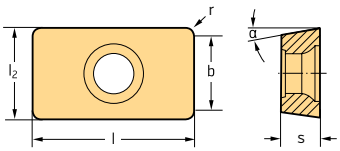
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC		K HC		
										WHH15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WHH15	WPM15G	WXM15
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	☹	☹		☺		☺	☺	
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8			☹		☺			☺

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15: ADGX10T3PER-F56 WHH15
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = węglik pokrywany

Rombowe pozytywowe
BCGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC		M HC	K HC			H HC
										WHH15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WHH15X	WPM15G	WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: BCGX0903PDR-G55 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

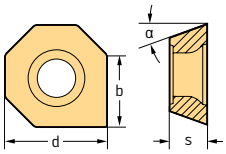
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Płytki do obróbki wykańczającej
ODHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WPP35G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WPP35G	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☺		☺	☺		☺		

* ZZN tylko do κ = 45°

HC = węglik pokrywany

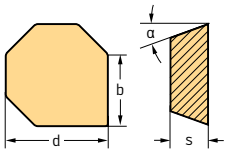
Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: ODHX0504ZZR-A57 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: ODHX0504ZZR-A57 WPP35G

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do obróbki wykańczającej
OPHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	b mm	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WPM15G	K BH WCB80	H BH WCB80
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☻	☹
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5			☻			
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8			☻			
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☻	☻		☻		

Przykład zamówienia dla gatunku WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

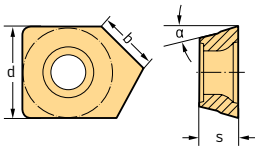
HC = węglik pokrywany
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

D2

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

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SDHX
Tiger·tec® Gold



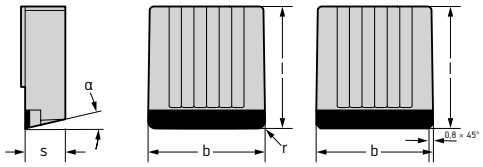
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: SDHX09T3AZR-A88 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej PKD
XOEX



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP WDN20
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

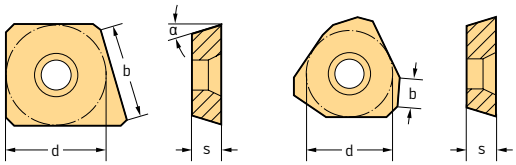
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do obróbki wykańczającej
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	N HW WK10	N DP WCD10	H HC WHH15X
	P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5								☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: P2901-1R WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: P2901-1R WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WK10: P2901-1R WK10
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: P2901-1R WPM15G

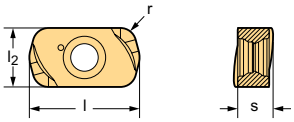
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe negatywowe
ENMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	3,6	11	6	1,6					☹	😐	☹	☹					😐	☹	☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

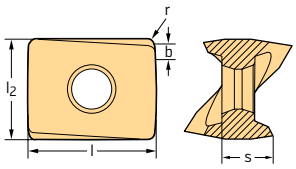
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe negatywowe
LNGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☺	☺		☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☹		☹			☹	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹			☹	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	☺	☺		☹	☹		☹			☹	☹		☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	☺	☺		☹	☹		☹			☹	☹		☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	☺	☺								☹	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	☺	☺		☹						☹	☹		☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2														☺	☹		

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

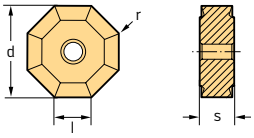
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ ☹ ☹ / ★

Ośmiokątne negatywowe
ONHF
Tiger·tec® Silver



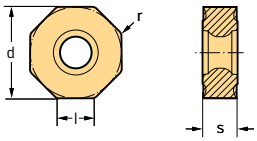
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	😐	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = węglik pokrywany

Ośmiokątne negatywowe
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		😐		☹	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☹		☹	☹		☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

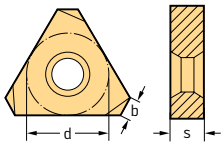
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki Wendelnovex®
P2352 / P23522
Tiger·tec® Silver



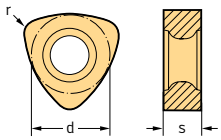
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	😐	☺	😐
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1		😐		😐
	P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1		☺		😐

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = węglik pokrywany

Trójkątne negatywowe
P23696
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	😐	😐	😟	😣	😐	😣	😐	😐	😐	😟	😐	😣
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	😐	😐	😟	😣	😐	😣	😐	😐	😐	😟	😐	😣

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: P23696-1.0 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

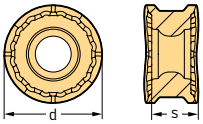
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 😣 / ★

Okrągłe pozytywowe
RNMX
Tiger·tec® Gold



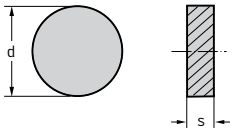
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☹	😐	☹	😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = węglik pokrywany

Płytka ceramiczna - okrągła ujemna
RNGN



Płytki skrawające

	Oznaczenie	d mm	s mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	7,94	😀	☹	😐
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	😀	☹	😐
	RNGN150700T01020	15,875	7,94			😐

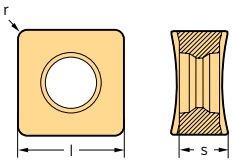
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = ceramika bez pokrycia SiAlON
CR = wzmocniona ceramika

D2

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

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹		
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹		
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺		😐							😐		☹			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹		
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2				😐									☹		
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	😐	😐		☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹		😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺			😐	☹		☹			😐			☹		☹
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4					☹		☹								☹
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8					☹	😐	☹							😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹	😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

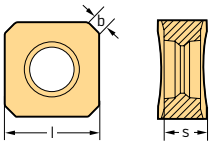
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐		😐						😐	☹		☹					
	SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐				😐				😐	☹					😐		
	SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹	
	SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8				😐	☹		☹						☹					☹
	SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2						😐										😐		
	SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5														☺				
	SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5														☺	😐			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		😐									☹							
	SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹					
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		😐			☹	😐	☹		😐		☹					😐	☹	
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹					
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2						😐										😐		
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐		😐				☺		😐	☹		☹					

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

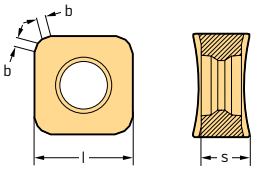
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	☹	😐	☹	☺		😐		☹	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😐	☹			

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

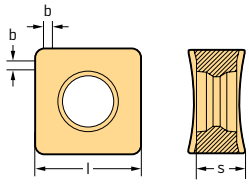
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1		😐						😐		☹					
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	😐			😐		☺		😐	☹				😐	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1												☺	😐		
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2												☺			
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	😐		☹	😐	☹		😐	😐	☹				😐	☹
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐						😐	😐	☹					
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1							☺								

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

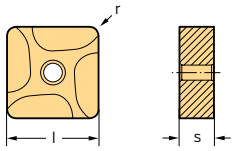
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe negatywowe
SNEF
Tiger·tec® Gold



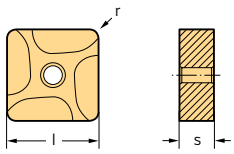
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G
	SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☹	😐	😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe negatywowe
SNEX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	P HC WPP35G	K HC WPP35G
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: SNEX15T612R-B67 WPP35G

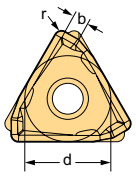
HC = węglik pokrywany

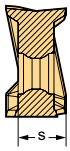
D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Trójkątne negatywowe
TNMU
Tiger·tec® Gold





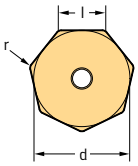
Płytki skrawające

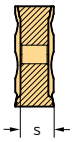
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G27	M	3	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	3,75	6,72	0,8	0,8		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	3	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	5,35	9,6	1,2	1,3		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	5,35	9,6	1,6	0,9		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = węglik pokrywany

Siedmiokątne negatywowe
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold





Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8					😐			
	XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			😐	😐	☹	
	XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8			😐		😐			☹
	XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺				😐	😐		
	XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				😐		😐		
	XNMF070508-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8					😐			
	XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			😐	😐	☹	
	XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2					😐			

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

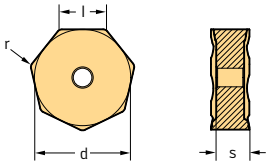
HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

D2

Siedmiokątne negatywowe
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



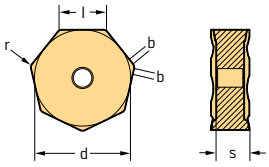
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8					☻			
	XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☻				☻	☻		

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = węglik pokrywany

Siedmiokątne negatywowe
XNHF
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☻				☻	☻		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4			☻		☻			☹
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☻				☻	☻		
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☻	☻			☻	☻	☹	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				☻				

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

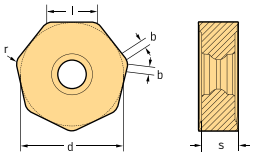
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☹ / ★

Siedmiokątne negatywowe
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐		☹	😐		☹		😐	☹		😐		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐	😐					😐		☹	☹			
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	☹	☹	😐		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐		☹	😐		☹		😐	☹		😐		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1		😐			😐	☹				☹		😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐				☹				☹			☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

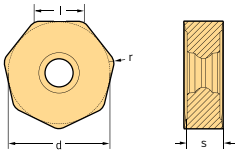
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Siedmiokątne negatywowe
XNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC				M HC		K HC			S HC	
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐		☹		☹	😐	☹			☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

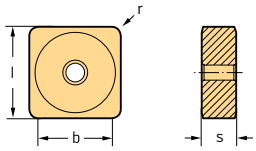
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Płytki do obróbki wykańczającej
SNEF



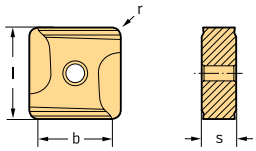
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej
SNEX



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

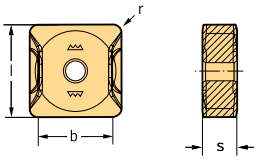
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do obróbki wykańczającej
SNEX



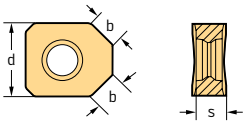
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej
XNGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺		☺	☺	☺
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: XNGX0904ANN-F67 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

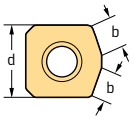
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Płytki do obróbki wykańczającej
XNGX
Tiger·tec® Gold



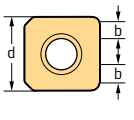
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej
XNGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

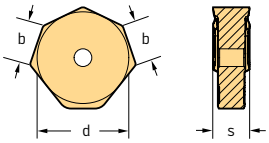
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G

HC = węglik pokrywany

D2

Płytki do obróbki wykańczającej
XNHX



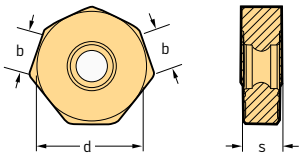
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☺	☺	☺
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5		☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej
XNGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G

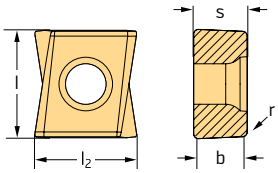
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Płytki do obróbki wykańczającej
LNHX
Tiger·tec® Gold



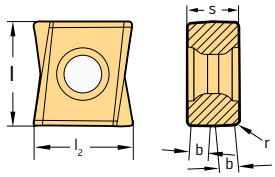
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: LNHX0904PDR-L55T WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej
LNHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: LNHX130608R-L55T WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

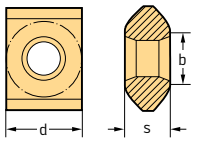
HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do obróbki wykańczającej
P45420
Tiger·tec® Gold



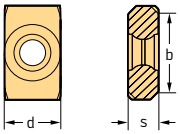
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: P45420-G67 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WPM15G: P45420-G67 WPM15G

HC = węglik pokrywany

Płytki do obróbki wykańczającej
P45424



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☻	☻	☻	☻
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☻	☻	☻	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: P45424-1-G67 WAK15

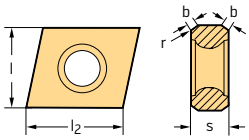
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☠ / ★

Rombowe styczne
CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2		😠	😡						😠	😡		
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	😐	😐	😡	😠		😠		😐	😠	😡		😠
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	😐	😐	😡	😠		😠		😐	😠	😡		😠
	CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8			😠	😡						😠	😡		
	CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2			😠	😡						😠	😡		
	CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8			😠	😡				😀		😠	😡		
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8			😠	😡						😠	😡		
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2			😠	😡						😠	😡		
	CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		😐	😐	😡	😠	😐	😠		😐	😠	😡	😐	😠
	CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		😐	😐	😡	😠		😠		😐	😠	😡		😠
	CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		😐	😐	😡	😠		😠		😐	😠	😡		😠

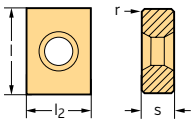
Wskazówka: l_2 = szerokość skrawania
HC = węglik pokrywany
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: CNHQ0805PPN-A57T WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: CNHQ0805PPN-A57T WPP35G

D2

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

😀 😐 😠 / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe styczne
LNMU
Tiger·tec® Gold



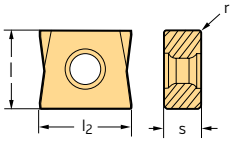
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC	K HC					S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☺	😐	😟	😟				☺	😐	😐	😟	
	LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2			😟	😟						😟	😟	
	LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☺	😐	😐	😟	😟	😟	☺	😐	😐	😟	😟	😟
	LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	☺		😐	😟	😟	😟		😐		😟	😟	😟

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = węglik pokrywany

Rombowe styczne
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

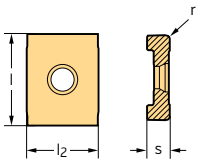
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC		K HC					S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		😟	😟	😟				😐		😟	😟	😟		
	LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4		😟	😟	😟				😐		😟	😟	😟		
	LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8		😟	😟	😟				😐		😟	😟	😟		
	LNHU120608-B57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8			😟	😟				😐			😟	😟		
	LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☺		😐	😟	😟	😐	😟		😐		😟	😟	😐	😟
	LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			😟	😟							😟	😟		
	LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8			😟	😟				😐			😟	😟		
	LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8		😟	😟	😟						😟	😟	😟		
	LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2			😟	😟							😟	😟		
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4		😐	😐	😟	😟	😐	😟			😟	😟	😟	😐	😟
	LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟
	LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😐	😟	😟	😟	😐	😟

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = węglik pokrywany

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

Rombowe styczne
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



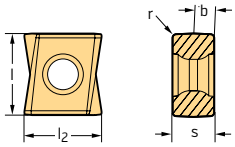
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P WSP45G	M HC WSM35G	M WSP45G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4	●	●		●		●	●	●	

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: LNHX070204-F57T WPP35G

HC = węglik pokrywany

Rombowe styczne
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●		●			●		●
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	●	●		●	●	●		●		●	●	●		●			●		●
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		●		●	●	●		●				●		●			●		●
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			●		●	●	●		●				●		●			●		●
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			●		●	●	●		●				●		●			●		●
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●			●		●
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		●		●	●	●		●				●		●			●		●
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		●		●	●	●		●				●		●			●		●
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		●		●	●			●				●		●					●
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		●		●	●			●				●		●					●
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3			●		●	●			●				●		●					●
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			●		●	●			●				●		●					●
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●			●		●
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9					●			●											●
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6					●			●											●
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	●	●		●	●					●	●	●		●					●
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	●	●		●	●		●	●		●	●	●		●				●	●
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5					●			●											●
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2					●			●											●
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5															●	●			
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2															●	●			

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

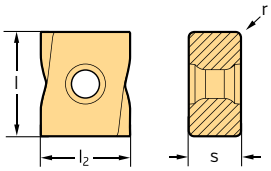
HC = węglik pokrywany

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

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

D2

Rombowe styczne
LNMX
Tiger·tec® Gold



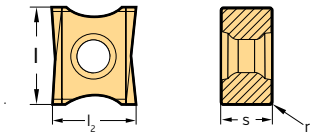
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		☹	☹					☹	☹		
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	😐		😐	☹	☹	😐	😐		☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = węglik pokrywany

Rombowe styczne
LNHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☹		☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

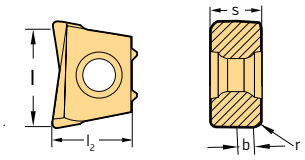
HC = węglik pokrywany

D 2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe styczne
XNHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2		☻		☻	
	XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2		☻		☻	
	XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4		☻		☻	
	XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2		☻		☻	
	XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☻		☻	

Przykład zamówienia dla gatunku WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

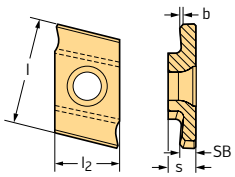
HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe negatywowe
P20200
Tiger·tec® Silver



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

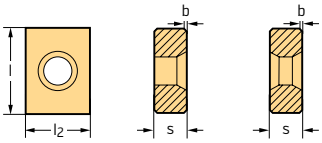
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe styczne
P4406
Tiger·tec® Silver



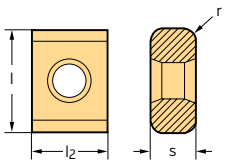
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = węglik pokrywany

Rombowe styczne
P44280 / P44290
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	K HC WKP25S	S HC WSM35G
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		😐		😐
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1		😐		😐
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3		😐		😐
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		😐		😐
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2		😐		😐
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	😐	😐	😐
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3		😐		😐
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺	😐	😐	😐
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	☺		😐	
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺		😐	
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	☺		😐	
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺		😐	
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	😐	😐	😐
	P44290-2R40-D57	M	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

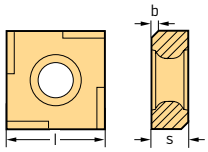
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe negatywowe
SNHQ
Tiger·tec® Gold



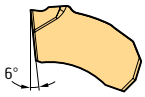
Płytki skrawające

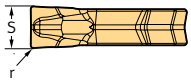
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☹	☹	☺	😐	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNHQ1205ZZR-A57T WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: SNHQ1205ZZR-A57T WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: SNHQ1205ZZR-A57T WPP35G

HC = węglik pokrywany

Przecinanie – płytki skrawające
SX
Tiger·tec® Gold





Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3	±0,05	±0,1				😐	☹		😐								😐	
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05													😐			
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05													😐			

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: SX-5E500N03-SE6 WSM33G

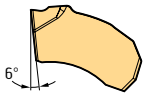
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

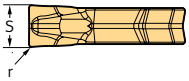
D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Przecinanie – płytki skrawające
SX
Tiger·tec® Gold





Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	😊		😊	😐	😵	😊	😐	😵	😐		😐	😐		😊	😐	😵
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	😊	😊	😊	😐	😵	😊	😐	😵	😐	😐	😐	😐		😊	😐	😵
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1				😐	😵		😐	😵				😐			😐	😵
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	😊	😊	😊	😐	😵	😊	😐	😵	😐	😐	😐	😐		😊	😐	😵
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	😊			😐	😵		😐	😵	😐			😐			😐	😵
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	😊			😐	😵		😐	😵	😐			😐			😐	😵
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	😊			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1	😊			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	😵		😐	😵							😐	😵
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1			😊	😐	😵	😊	😐	😵						😊	😐	😵
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1				😐	😵		😐	😵							😐	😵
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1				😐	😵		😐	😵							😐	😵
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	😵		😐	😵							😐	😵
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1				😐	😵		😐	😵							😐	😵

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: SX-5E500N03-SE6 WSM33G

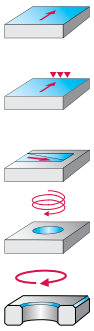
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

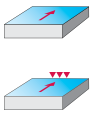
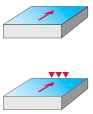
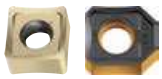
😊 😐 😵 / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**42°**		**42°**		**43°**		**43°**	
								
Oznaczenie	**M2026**		**M2025**		**M5004 Xtra·tec® XT**		**F2010**	
Zakres średnic	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	*1,500–6,394*	90–325	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	
ScrewFit					✔			
Chwyt walcowy					✔	✔		
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal					●●		●●	
M Stal nierdzewna					●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne					●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne					●●		●●	
H Materiały twarde	●		●		●		●	
O Inne					●		●	
Płytki skrawające								
	ONHF0504...P45424...		ONHF0504...P45424...		OD...ODHX...		OD..0605...	
Liczba krawędzi skrawających	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
Maks. głębokość skrawania	3		3		3 - 4		4	
Strona w katalogu	436		436		377		440	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

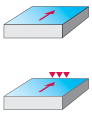
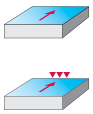
Frez do płaszczyzn

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Oznaczenie	**M5009 Xtra·tec® XT**		**M4003**		**M3024 Walter BLAXX**		**F4045 Xtra·tec®**	
Zakres średnic	50,43–174	*2,411–12,535*	29,63–173,41	*1,129–6,528*	49,8–172,86	*2,386–6,506*	72,8–172,8	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Chwyt walcowy			✔	✔				
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●			
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●			
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●					
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●			
H Materiały twarde	●		●				●	
O Inne	●		●					
Płytki skrawające								
	SN.X…XNGX…ANN…		SD…SDHX…		XN.U0705…XNGX0705…		XN.F0705…XN.X0705…	
Liczba krawędzi skrawających	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
Maks. głębokość skrawania	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
Strona w katalogu	386		412		420		432	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

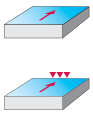
Frez do płaszczyzn

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**45°**		**60°**		**60°**	**75°**		
								
Oznaczenie	**F2010**		**M3016 Walter BLAXX**		**F2260**	**M5011 Xtra·tec® XT**		
Zakres średnic	94–329	—	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●	●●		
M Stal nierdzewna	●●		●			●●		
K Żeliwo	●●		●●		●●	●●		
N Metale nieżelazne	●●							
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●			●●		
H Materiały twarde	●					●		
O Inne	●					●		
Płytki skrawające								
	SN.X1205…		LNMX2010…		LNMU1508…	SN.X1205…XNGX1205ENN…		
Liczba krawędzi skrawających	8		4		4	8 / 2		
Maks. głębokość skrawania	6,5		16		11	8		
Strona w katalogu	442		428		430	398		
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		M3016		F2260	M5011		

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

Frez do płaszczyzn

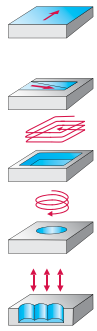
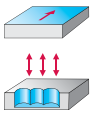
Obróbka						
Kąt przystawienia κ	**88°**		**90°**		**90°**	
						
Oznaczenie	**M5012 Xtra·tec® XT**		**F2250**		**F2010**	
Zakres średnic	40–160	*2,000–6,000*	63–100	—	80–160	—
Typ oprawki						
DIN 1835 B						
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔		✔	
ScrewFit						
Chwyt walcowy						
Walcowe modułowe						
Stożek stromy						
HSK						
NCT						
P Stal	●●				●●	
M Stal nierdzewna	●●				●	
K Żeliwo	●●				●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●			
S Materiały trudnoskrawalne	●●					
H Materiały twarde	●				●	
O Inne	●					
Płytki skrawające						
	SN.X…XNGX….ZNN…		SP..1204…		P2903..	
Liczba krawędzi skrawających	8 / 2		1		3	
Maks. głębokość skrawania	8 - 10		3		9	
Strona w katalogu	402		438		444	
Kod QR						
www.walter-tools.com/woc/	M5012		F2250		F2010	

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

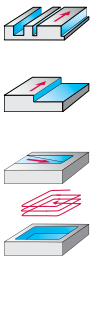
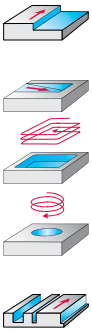
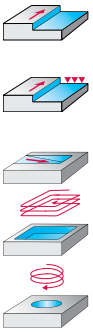
Frezy wysokoposuwowe

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**15°**		**15°**		**15°**		**21°**	
								
Oznaczenie	**M5008 Xtra·tec® XT**		**M4002**		**F2330**		**F4030 Xtra·tec®**	
Zakres średnic	16–66	*0,625–3,000*	20–125	*0,750–4,000*	20–85	*0,750–4,000*	25–100	*1,000–4,000*
Typ oprawki								
DIN 1835 B						✔		
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ScrewFit	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
Chwyt walcowy	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
Walcowe modułowe	✔		✔					
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne			●●					
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde	●●							
O Inne								
Płytki skrawające								
	EN.X08T3...		SD...SD.X...		P263...		P23696...	
Liczba krawędzi skrawających	4		4 / 4		3		6	
Maks. głębokość skrawania	1		1 - 2		1 - 2		1 - 2	
Strona w katalogu	447		453		462		458	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5008		M4002		F2330		F4030	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

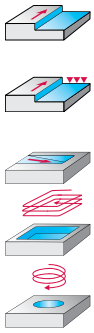
Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**M5250 Xtra·tec® XT**		**M5137 Xtra·tec® XT**		**M5130 Xtra·tec® XT**		**M2331**	
Zakres średnic	50–80	*2,000–3,000*	25–160	*1,000–6,000*	10–160	*0,500–6,000*	40–50	*2,000*
Typ oprawki								
DIN 1835 B			✔	✔	✔	✔		
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
Chwyt walcowy					✔	✔		
Walcowe modułowe					✔			
Stożek stromy								
HSK								
NCT	✔							
P Stal	●●		●●		●●			
M Stal nierdzewna	●●		●		●●			
K Żeliwo	●●		●●		●●			
N Metale nieżelazne	●●				●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●		●●			
H Materiały twarde					●●			
O Inne	●				●		●	
Płytki skrawające								
	BC..1605..SC..1105..		TNMU...		AC... / BC...		ZDGT..A...	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 4		6		2		2	
Maks. głębokość skrawania	43 - 99		5 - 8		5 - 15		15 - 20	
Strona w katalogu	564		492		467		510	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5250		M5137		M5130		M2331	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

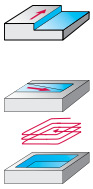
Frezy do naroży

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**M2136**		**M2131**		**F5241 Walter BLAXX**		**F5141 Walter BLAXX**	
Zakres średnic	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—	40–160	*1,500–6,000*
Typ oprawki								
DIN 1835 B							✔	✔
Otwór cylindryczny DIN 138	✔		✔	✔	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔			✔	✔
Chwyt walcowy			✔	✔			✔	
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK			✔					
NCT								
P Stal					●●		●●	
M Stal nierdzewna					●●		●●	
K Żeliwo	●●				●●		●●	
N Metale nieżelazne			●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne					●●		●●	
H Materiały twarde					●		●	
O Inne			●		●		●	
Płytki skrawające								
	SNEF1204…SNEX1204…		ZDGT…		LN.U1607…		LN.U1306…LNHX1306…	
Liczba krawędzi skrawających	8 / 4		2		4		4 / 4	
Maks. głębokość skrawania	6,5		15 - 20		15		12	
Strona w katalogu	514		506		526		521	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2136		M2131		F5241		F5141	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

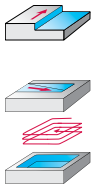
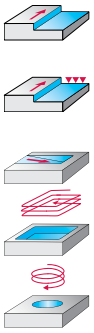
Frezy do naroży

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**	**90°**		
								
Oznaczenie	**F5041 Walter BLAXX**		**F5138 Walter BLAXX**		**F5038 Walter BLAXX**		**F4338 Xtra·tec®**	
Zakres średnic	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*	25–40	—	63–80	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B	✔	✔		✔	✔			
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	✔			✔	
ScrewFit	✔	✔	✔		✔			
Chwyt walcowy	✔	✔						
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●			
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde	●							
O Inne	●		●		●			
Płytki skrawające								
	LN.U0904…LNHX0904…		LN.U1306…		LN.U0904…		AD..1807…	
Liczba krawędzi skrawających	4 / 4		4		4		2	
Maks. głębokość skrawania	8		34 - 56		32 - 40		47 - 78	
Strona w katalogu	516		560		558		580	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F5041		F5138		F5038		F4338	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

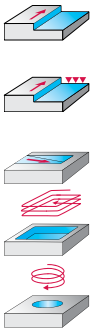
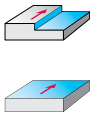
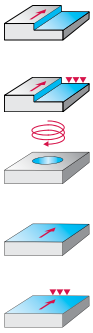
Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**F4238 Xtra·tec®**	**F4138 Xtra·tec®**	**F4038 Xtra·tec®**	**F4042 Xtra·tec®**
Zakres średnic	40–80 / *1,500–3,000*	32–63 / *1,250–2,000*	20–32 / *0,750–1,000*	63–160 / —
Typ oprawki				
DIN 1835 B	✔	✔ ✔	✔ ✔	
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔ ✔		✔
ScrewFit	✔	✔ ✔	✔	
Chwyt walcowy				
Walcowe modułowe				
Stożek stromy				
HSK				
NCT	✔	✔		
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde				●
O Inne	●	●	●	●
Płytki skrawające	 AD..1606…	 AD..1204…	 AD..0803…	 AD..1807…
Liczba krawędzi skrawających	2	2	2	2
Maks. głębokość skrawania	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Strona w katalogu	576	572	568	536
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	F4238	F4138	F4038	F4042

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

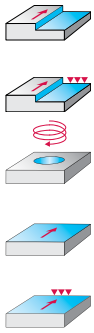
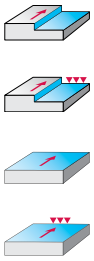
Frezy do naroży

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**F4042R Xtra·tec®**		**F4041 Xtra·tec®**		**F2010**		**F2010**	
Zakres średnic	16–63	*0,625–2,000*	40–125	*1,500–4,000*	80–315	*3,000–12,000*	80–315	*3,000–12,000*
Typ oprawki								
DIN 1835 B	✔	✔	✔					
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ScrewFit	✔	✔	✔	✔				
Chwyt walcowy	✔	✔						
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●				●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●		●●	
H Materiały twarde	●		●				●	
O Inne	●		●				●	
Płytki skrawające								
	AD..10T3...ADGX10T3...		LN.X1307...		TNMU1605..		BC..1605...	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 2		4		6		2	
Maks. głębokość skrawania	10		13		8		15	
Strona w katalogu	532		528		554		548	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F4042R		F4041		F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**F2010**	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Zakres średnic	80–315	*3,000–12,000*	80–315	—	80–315	—	80–315	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde	●		●		●		●	
O Inne	●		●		●		●	
Płytki skrawające				
	BC..1204...	LN.U1306...	LN.U0904...	LN.X1307...
Liczba krawędzi skrawających	2	4	4	4
Maks. głębokość skrawania	11,7 - 11,7	12	8	13
Strona w katalogu	544	542	540	538
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

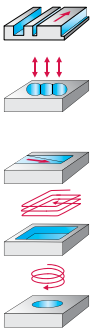
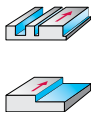
D2

Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**89,75°**		**89,5°**	
				
Oznaczenie	**M4132**		**F2010**	
Zakres średnic	16–125	*0,625–3*	80–315	—
Typ oprawki				
DIN 1835 B	✔	✔		
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔			
Chwyt walcowy				
Walcowe modułowe	✔			
Stożek stromy				
HSK				
NCT				
P Stal	●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●	
H Materiały twarde	●		●	
O Inne	●		●	
Płytki skrawające				
	SD…		SD..1204…	
Liczba krawędzi skrawających	4		4	
Maks. głębokość skrawania	5,6 - 11,6		11,6	
Strona w katalogu	501		552	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	M4132		F2010	

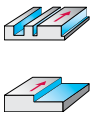
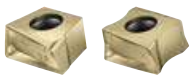
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**M4792**		**M4791**		**M4258**		**M4257**	
Zakres średnic	17,9–39,9	*1,000–1,500*	—	*0,750–1,500*	50–100	—	40–63	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B	✔	✔		✔			✔	
Otwór cylindryczny DIN 138					✔		✔	
ScrewFit							✔	
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne			●●					
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde			●					
O Inne								
Płytki skrawające								
	LD… SD…		SD…		LD..1704… SD..1204…		LD..14T3… SD…09T3…	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 4		4		2 / 4		2 / 4	
Maks. głębokość skrawania	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6		25 - 118		47 - 54	
Szerokość cięcia SB [mm]								
Strona w katalogu	584		582		589		589	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M4792		M4791		M4258		M4257	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

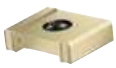
Obróbka							
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**M4256**		**M3255 Walter BLAXX**		**F5055 Walter BLAXX**		**F4253 Xtra·tec®**	
Zakres średnic	20–32	—	50–80	*2,000–3,000*	63–500	—	100–315	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B	✔							
Otwór cylindryczny DIN 138			✔	✔	✔		✔	
ScrewFit	✔							
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●				●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●				●●		●●	
N Metale nieżelazne					●●			
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde								
O Inne								
Płytki skrawające								
	LD..08T2… SD..06T2…		XNHX1306… LNHX1206…		SX…		LN.U…	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 4		2 / 4		1		4	
Maks. głębokość skrawania	27 - 37		46 - 80		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]					1,5–5		12–25	
Strona w katalogu	589		598		620		618	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

Frezy do rowków

Obróbka			 					
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**F4153 Xtra·tec®**		**F4053 Xtra·tec®**		**F2252**		**F2252**	
Zakres średnic	80–200	*3,000–6,000*	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne					●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde								
O Inne					●		●	
Płytki skrawające								
	LN.U…		LN.X0702…		BC..1605…		BC..1204…	
Liczba krawędzi skrawających	4		4		2		2	
Maks. głębokość skrawania	—		—		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]	6–10		4		22		16–19	
Strona w katalogu	614		612		607		605	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F4153		F4053		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

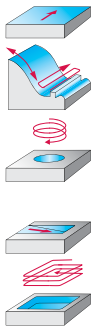
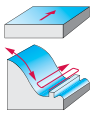
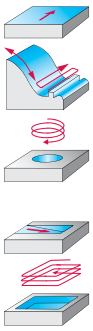
Frezy do rowków

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**F2252**		**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Zakres średnic	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde								
O Inne	●		●		●		●	
Płytki skrawające								
	BC..0903...		MP..1204.... P2905..		MP..0803... P2905..		MP..0603... P2905..	
Liczba krawędzi skrawających	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Maks. głębokość skrawania	—		—		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]	12–14		16–22		10–14		8–9	
Strona w katalogu	602		608		608		608	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

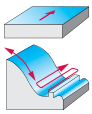
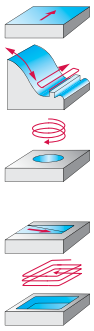
Frezy kopiujące

Obróbka								
Kąt przystawienia κ								
								
Oznaczenie	**M5468 Xtra·tec® XT**		**M5460 Xtra·tec® XT**		**M2473**		**M2472**	
Zakres średnic	15–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	40–63	—	32–50	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔				
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔			✔		✔	
ScrewFit	✔	✔	✔		✔		✔	
Chwyt walcowy			✔	✔				
Walcowe modułowe	✔		✔					
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●					
M Stal nierdzewna	●●		●●					
K Żeliwo	●●		●●					
N Metale nieżelazne	●●							
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde	●●		●●					
O Inne	●		●					
Płytki skrawające								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RNGN1207...WIS..		RPGN1204...WIS..	
Liczba krawędzi skrawających	4 / 8		1		8		4	
Maks. głębokość skrawania	3,5 - 10		4 - 16		6		6	
Strona w katalogu	624		670		652		650	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2473		M2472	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

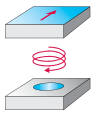
Frezy kopiujące

Obróbka				
Kąt przystawienia κ				
				
Oznaczenie	**M2471**		**F2339**		**F2334R**		**F2239**	
Zakres średnic	25–63	—	16–50	*0,625–2,000*	25–80	*1,250–2,500*	20–63	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B			✔	✔			✔	
Otwór cylindryczny DIN 138	✔				✔	✔		
ScrewFit	✔		✔	✔	✔	✔	✔	
Chwyt walcowy	✔				✔	✔		
Walcowe modułowe			✔		✔			
Stożek stromy								
HSK								
NCT							✔	
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo			●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne								
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde			●					
O Inne								
Płytki skrawające								
	RN.X…		XD.T…SP…		RO.X…		SP…	
Liczba krawędzi skrawających	8		2 / 4		4		4	
Maks. głębokość skrawania	5 - 6		11 - 57		5 - 6		15 - 84	
Strona w katalogu	648		678		655		676	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2471		F2339		F2334R		F2239	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

Frezy kopiujące

Obróbka						
Kąt przystawienia κ						
						
Oznaczenie	**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Zakres średnic	83–318	*3,122–12,118*	83–318	*3,118–12,118*	83,3–318,3	—
Typ oprawki						
DIN 1835 B						
Otwór cylindryczny DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit						
Chwyt walcowy						
Walcowe modułowe						
Stożek stromy						
HSK						
NCT						
P Stal	●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●			
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●	
H Materiały twarde	●●		●●		●	
O Inne	●		●			
Płytki skrawające						
	RO.X1204M08...		RO.X1605M08...		RO.X1605...	
Liczba krawędzi skrawających	8		8		6	
Maks. głębokość skrawania	6		8		8	
Strona w katalogu	664		660		660	
Kod QR						
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010	

D2

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**30°**		**45°**		**60°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**M4574**		**M4574**		**M4574**		**M4575**	
Zakres średnic	8–20	*0,750*	8–40	*0,500–1,500*	8–20	*0,750*	20,5–49,5	*0,778–1,821*
Typ oprawki								
DIN 1835 B							✔	✔
Otwór cylindryczny DIN 138								
ScrewFit			✔					
Chwyt walcowy	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
Walcowe modułowe			✔					
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde								
O Inne								
Płytki skrawające								
	SD…		SD…		SD…		SD…	
Liczba krawędzi skrawających	4		4		4		4	
Maks. głębokość skrawania	2,7 - 4		3,5 - 7,5		4,8 - 6,8		—	
Strona w katalogu	686		684		688		696	
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M4574		M4574		M4574		M4575	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

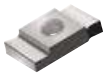
D2

Frezy profilowe

Obróbka	
Kąt przystawienia κ	**90°**



Oznaczenie	**F2036**	
Zakres średnic	16–63	—
Typ oprawki		
DIN 1835 B	✔	
Otwór cylindryczny DIN 138		
ScrewFit		
Chwyt walcowy		
Walcowe modułowe		
Stożek stromy		
HSK		
NCT	✔	
P Stal	●●	
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo	●●	
N Metale nieżelazne		
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde		
O Inne		

Płytki skrawające	 P20200...
Liczba krawędzi skrawających	2
Maks. głębokość skrawania	—
Strona w katalogu	700
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	F2036

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

Frez oktagonalny do płaszczyzn

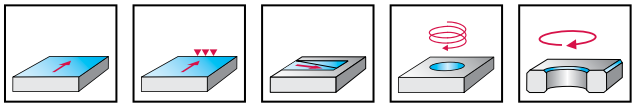
M5004 mm

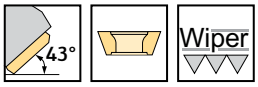
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit											
M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	
Cylindrical shank											
M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6	
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	7	
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

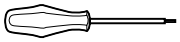
D2

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

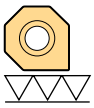
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	24–117
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	24	32	42–117	50
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)			
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)			

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☻	☒			☻						☒	☒	☒					☻	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											☺													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☻	☒	☻		☻				☻		☒	☒	☒			☻		☻	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		☻		☒	☒							☺		☻	☻		☒	☒						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		☻	☒	☒	☒									☻	☻	☒	☒	☒						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☒	☻		☻					☻	☒	☒	☒			☻		☻	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☻													☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																		☺	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☒	☒	☒						☺			☻	☒	☒	☒						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☒	☻	☒	☒				☻	☻	☒	☒	☒			☻	☒	☒	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☻	☻		☒	☻		☒						☒	☒				☻		☒	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☒	☒						☺	☺				☒	☒						☺

Płytka wiper ODHX0504ZZR-A57 tylko w połączeniu z ODH.0504ZZN . .

HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ ☻ ☒ / ★ = Nowość w ofercie

Frez oktagonalny do płaszczyzn

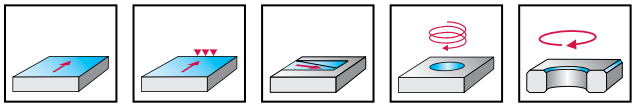
M5004 mm

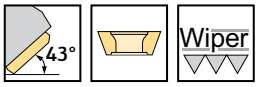
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



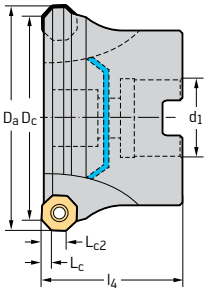
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	2,76	10	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3,01	12	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

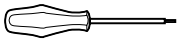
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

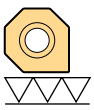
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	24–117
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	24	32	42–117	50
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)			
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)			

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☻	☹			☻						☹	☹	☹					☻	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											☺													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☻	☹	☻		☻				☻		☹	☹	☹			☻		☻	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		☻		☹	☹							☺		☻	☻		☹	☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		☻	☹	☹	☹									☻	☻	☹	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☹	☻		☻					☻	☹	☹	☹			☻		☻	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☻														
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																		☺	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☹	☹	☹						☺			☻	☹	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☻	☻		☹	☻		☹						☹	☹				☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Płytka wiper ODHX0504ZZR-A57 tylko w połączeniu z ODH.0504ZZN . .

HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

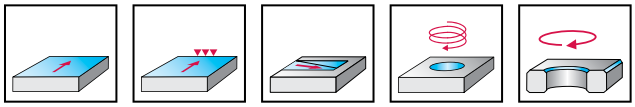
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☻ → średnia = ☹

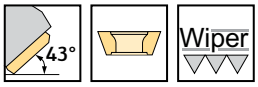
☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez oktagonalny do płaszczyzn
M5004



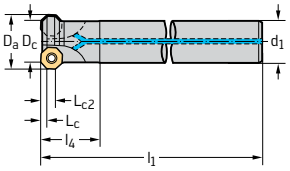
– 8 krawędzie skrawające na płytce



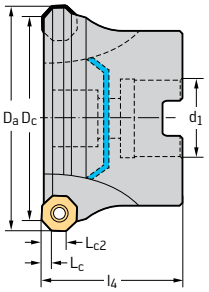


	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	

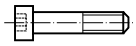
Przykład zamówienia dla gatunku null: M5004.038-A26-03-03

D2

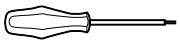
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

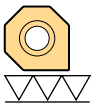
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1,185–1,5	2–2,5	2,685–3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518	FS1519

Wyposażenie

	D_c [inch]	1,185–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,031				●	●	●	○			○					○	○	○					○	
	ODHW050412-A57	H	8	0,047											●												
	ODMT050408-D57	M	8	0,031				●	●	●	○	●		○				●		○	○	○			●		○	
	ODMW050408-A57	M	8	0,031			●		○	○						●		●	●		○	○						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031			●	●	○	○								●	●	●	○	○						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047		●	●	●	●	○	●		○					●	○	○	○			●		○	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063						●			●													●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047																		●	●				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047		●	●	○	○						●			●	○	○	○						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047		●	●	●	●	○	●	○	○				●	●	○	○	○			●	○	○	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047			●	●		○	●		○						○	○				●		○	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283	●			○	○						●	●				○	○						●

Płytka wiper ODHX0504ZZR-A57 tylko w połączeniu z ODH.0504ZZN . .
Przykład zamówienia dla gatunku null: M5004.038-A26-03-03

HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

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

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frez oktagonalny do płaszczyzn

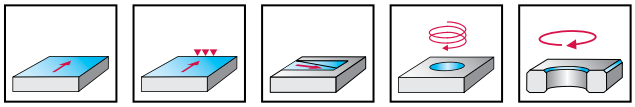
M5004 mm

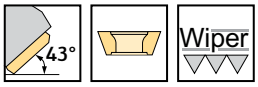
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



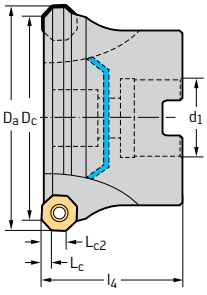
– 8 krawędzie skrawające na płytce





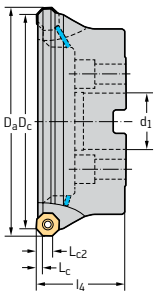
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,35	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,49	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,85	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1,1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,14	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

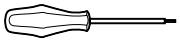
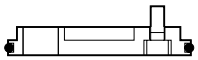
D2

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

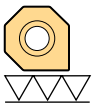
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40–125	150–160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	
	(inkl. Dichtring + Schrauben) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☻	☻	☻	☹			☹						☹	☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											☺													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☻	☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹	☹			☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		☻	☹	☹	☹	☹						☺		☻	☻	☹	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		☻	☹	☹	☹	☹								☻	☻	☹	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☹													☻	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		☺	☻				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☻	☹	☹	☹						☺			☻	☹	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☻	☻		☹	☻		☹					☻	☹	☹				☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Płytka wiper ODHX0605ZZR-A57 tylko w połączeniu z ODH.0605ZZN . .

HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez oktagonalny do płaszczyzn

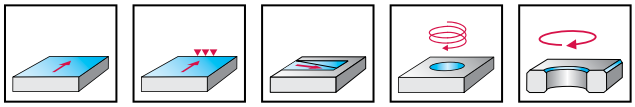
M5004 inch

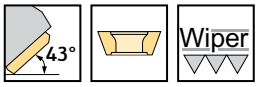
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



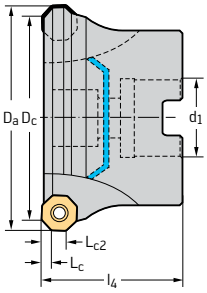
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

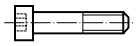
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

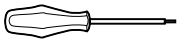
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

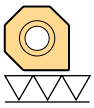
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	3–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	0,047				☻	☻	☻	☹			☹					☹	☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	0,063											☻												
	ODMT060512-D57	M	8	0,047				☻	☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹	☹			☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,031			☻	☹	☹	☹						☻		☻	☻	☹	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,031			☻	☹	☹	☹								☻	☻	☹	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063		☻	☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063						☻			☻													☻	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063																		☻	☻				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063		☻	☹	☹	☹						☻			☻	☹	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063		☻	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063		☻	☻	☻		☹	☻		☹					☻	☹	☹				☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37	☻			☹	☹						☻	☻				☹	☹						☻

Płytka wiper ODHX0605ZZR-A57 tylko w połączeniu z ODH.0605ZZN . .

HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

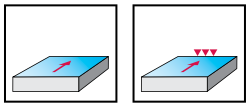
M5009 mm

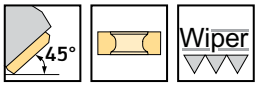
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



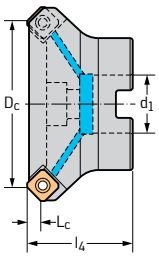
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

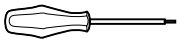
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

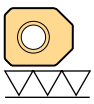
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–100
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40–100
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2		☺	😐					😐			😐	😐	😐				😐		
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2								😐									😐		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2			😐										😐						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2			😐	😐		😵		😐	😵		😐		😵	😵			😐	😵	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2						😵		😐	😵								😐	😵	
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		😐								😐		😵					
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	😐	😐		😵		😐	😵		😐	😐	😵	😵			😐	😵	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							😵		😐	😵								😐	😵	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☺		☺			☺					☺				☺

Płytka wiper XNGX0904ANN-F67 tylko w połączeniu z SNGX0904ANN...

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 😵 / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

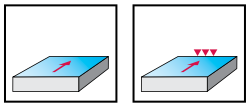
M5009 inch

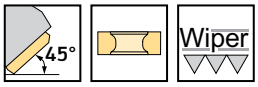
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



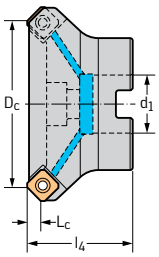
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	7,09	9	
M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

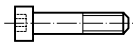
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

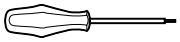
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

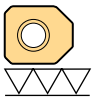
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047								●●									●●		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																●			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047			●●										●●						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047			●●	●●		●●		●●	●●		●●		●●	●●			●●	●●	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047						●●		●●	●●								●●	●●	
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			●		●●								●●		●●					
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			●	●●	●●		●●		●●	●●		●●	●●	●●	●●			●●	●●	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							●●		●●	●●								●●	●●	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	●				●		●			●					●				●

Płytka wiper XNGX0904ANN-F67 tylko w połączeniu z SNGX0904ANN...

HC = węglik pokrywany

D2

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

●● ●● ●● / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

M5009 mm

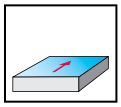
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

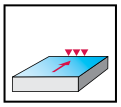
Xtra·tec® XT

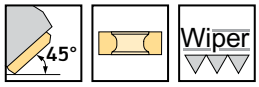




– 8 krawędzie skrawające na płytce



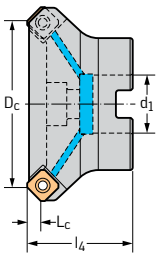




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

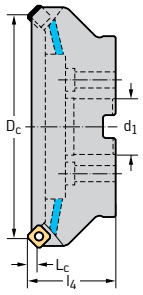
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

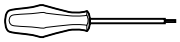
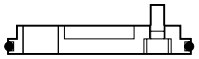
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

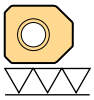
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟					😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	😟	😟		😟						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	😟	😟		😟						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	😟	😟		😟						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟		☺			😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐										😐	😟	😟		😟						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟		☺			😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐										😐	😟	😟		😟						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐									😐	😐	😟	😟		😟						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐							☺			😐	😟	😟		😟						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

Płytka wiper XNGX1205ANN-F67 tylko w połączeniu z SNGX1205ANN . .

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

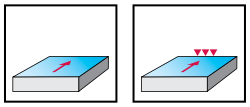
M5009 inch

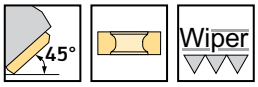
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



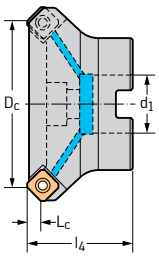
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

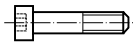
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

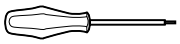
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																					☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻							☻			☻	☻	☻		☻						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

Płytka wiper XNGX1205ANN-F67 tylko w połączeniu z SNGX1205ANN . .

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

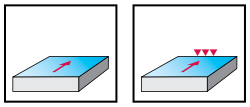
M5009 mm

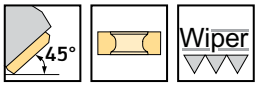
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



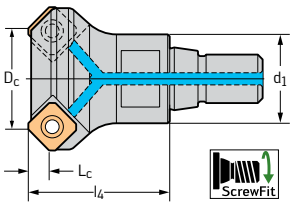
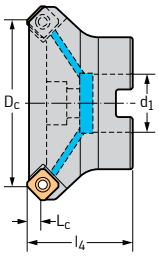
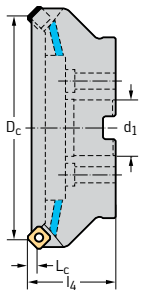
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit								
M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,27	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,89	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP z podkładką węglikową | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

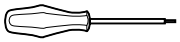
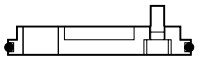
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

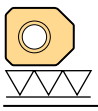
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–160
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-SN1205 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2069 (SW 4)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40	50–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak		FS1485 (T15IP)	
	Klucz do śruby do podkładki		ISO2936-4 (SW 4)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek			FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający			O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹					😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☻			😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☻			😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☻	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐							☻			😐	☹	☹		☹						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

Płytka wiper XNGX1205ANN-F67 tylko w połączeniu z SNGX1205ANN . .

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

M5009 inch

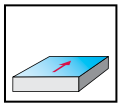
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

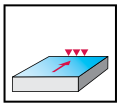
Xtra·tec® XT

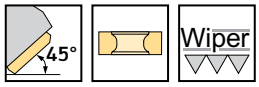




– 8 krawędzie skrawające na płytce



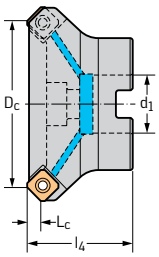




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

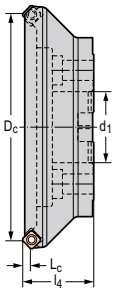
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

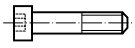
M5009...-AP z podkładką węglikową | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

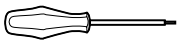
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

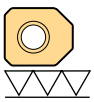
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6	8–12
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518	FS1519	FS1583	

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–12
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹					☺	☹	☹		☹				☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☺	☺	☺		☺									☺	☺	☹	☹		☹						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☺	☺	☺		☺									☺	☺	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☺	☺	☺		☺										☺	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹				☺	☺	☹	☹		☹				☺	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹				☺	☺	☹	☹		☹				☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹		☺			☺	☹	☹		☹				☺	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☺										☺	☹	☹		☹						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹				☺	☺	☹	☹		☹				☺	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹		☺			☺	☹	☹		☹				☺	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																					☺	☺			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☺										☺	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☺									☺	☺	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☺							☺			☺	☹	☹		☹						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

Płytka wiper XNGX1205ANN-F67 tylko w połączeniu z SNGX1205ANN . .

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

M5011 mm

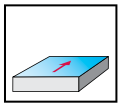
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

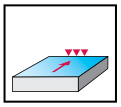
Xtra·tec® XT

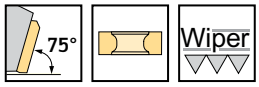




– 8 krawędzie skrawające na płytce

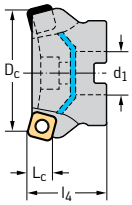
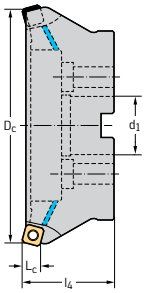






	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
	M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
	M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
	M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
	★ M5011-125-B40-14-08-E	125	40	63	8	14	3,32	14	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

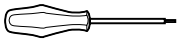
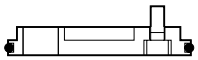
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

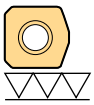
Elementy dodatkowe

	Typ D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	Typ D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–125	SN . X1205 .. 160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC								M HC				K HC									S HC		H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻				
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻				
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻				
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻				
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☻		☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻		☻		☻		☻	☻	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☻	☻												☻	☻	☻							
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻			☻

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

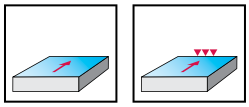
M5011 mm

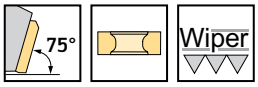
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra·tec® XT



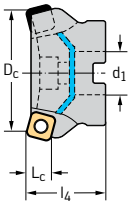
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP z podkładką węglikową | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

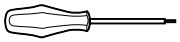
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

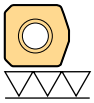
Elementy dodatkowe

	Typ D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-SN1205 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2069 (SW 4)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	Typ D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻				
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻				
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻				
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻				
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☻		☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻		☻		☻		☻	☻	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☻	☻												☻	☻	☻							
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻			☻

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

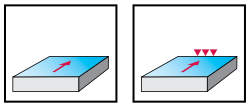
M5012 mm

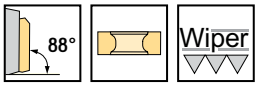
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



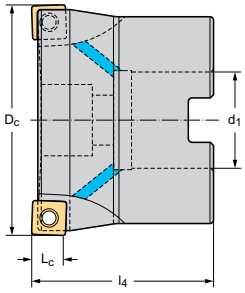
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,49	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

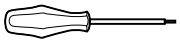
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

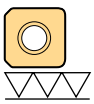
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–100
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40–100
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1		☻	☻											☻	☻	☻							
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1		☻	☻						☻			☻			☻	☻						☻		
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																			☻	☻			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1			☻													☻							
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1		☻	☻	☻		☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻					☻	☻	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1									☻			☻										☻		
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☻		☻											☻		☻						
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☻	☻	☻		☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻					☻	☻	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							☻			☻	☻												☻	☻	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☻				☻		☻	☻			☻	☻	☻					☻	☻					☻

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

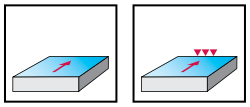
M5012 inch

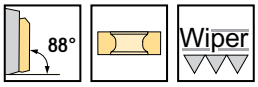
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



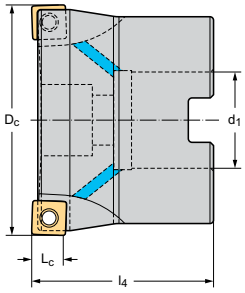
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

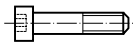
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

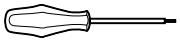
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

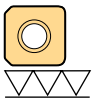
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039		😊	😐						😐			😊			😐	😟						😐		
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																				😊	😐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,024	0,039			😐													😟								
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039		😊	😐	😐		😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟					😐	😟	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039									😐			😊										😐		
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			😊		😐											😐		😟							
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			😊	😐	😐		😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟					😐	😟	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							😟			😐	😟												😐	😟	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	😊				😊		😊	😊			😊	😊	😊					😊	😊					😊

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

😊 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

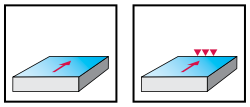
M5012 mm

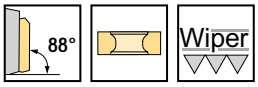
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 krawędzie skrawające na płytce

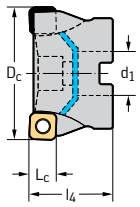




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

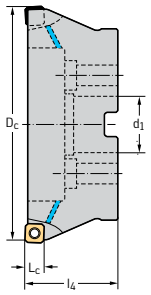
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,96	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,71	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

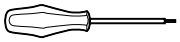
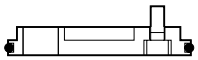
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

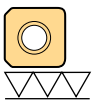
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	63–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	63–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹					😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																					☺	😐			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☺	😐									☺			😐	😐	☹									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

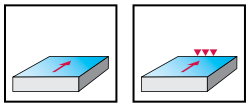
M5012 mm

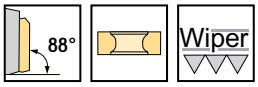
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 krawędzie skrawające na płytce

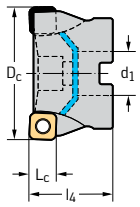




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

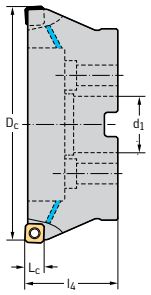
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012...-AP z podkładką węglikową | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

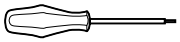
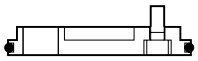
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

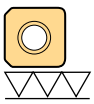
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50–160
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-SN1205 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2069 (SW 4)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-4 (SW 4)	
	Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																					☻	☻			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻												☻	☻	☻									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

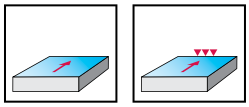
M5012 inch

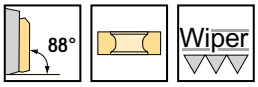
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



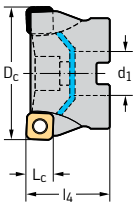
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

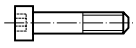
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

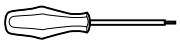
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

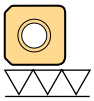
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹					☻	☹	☹		☹				☻	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☹	☹		☹						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻										☻	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹				☻	☻	☹	☹		☹				☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹				☻	☻	☹	☹		☹				☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹		☻			☻	☹	☹		☹				☻	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☻										☻	☹	☹		☹						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹				☻	☻	☹	☹		☹				☻	☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹		☻			☻	☹	☹		☹				☻	☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047																					☻	☻			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047		☻	☻												☻	☻	☹									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

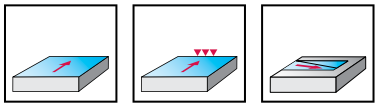
M4003 mm

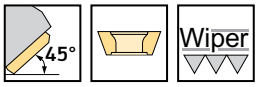
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR





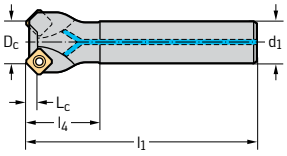
– 4 krawędzie skrawające na płytce





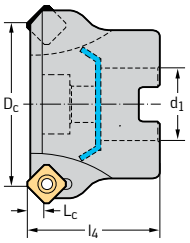
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,24	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

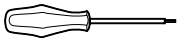
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

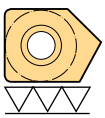
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	20–100
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	20–100
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	α °	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	15°	1,4		☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻		☻			☻	☻	☻		☻					☻		☻	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	15°	1,2							☻					☻																	
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	15°	1,2																							☻	☻					
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	15°	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻				☻	☻	☻	☻		☻					☻		☻	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	15°	1,4		☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻					☻	☻	☻		☻						☻	☻	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	15°	1,2			☻	☻		☻								☻			☻	☻		☻									
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	15°	1,2																						☻							
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4	15°																							☻							
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	15°	5,6	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻							☻
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4	15°																								☻	☻					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																								☻	☻					
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4	15°				☻	☻			☻					☻					☻	☻										☻	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻						☻	☻	☻
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2	15°				☻	☻			☻					☻						☻	☻									☻	
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6	15°				☻	☻			☻					☻						☻	☻									☻	
	SDMT09T320-F57	M	4	2	15°				☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻						☻	☻		☻						☻	☻	☻
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°			☻	☻	☻		☻	☻					☻					☻	☻	☻		☻							☻	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°			☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻				☻	☻	☻	☻		☻					☻		☻	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°			☻	☻	☻		☻											☻	☻	☻		☻								
	SDMW09T320-A57	M	4	2	15°				☻				☻					☻				☻		☻										☻	

Płytki do obróbki wykańczającej SDHX09T3AZR-A88 tylko w połączeniu z SDGT09T3AZN-F57.

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do płaszczyzn

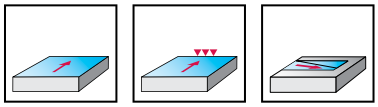
M4003 inch

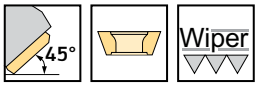
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR





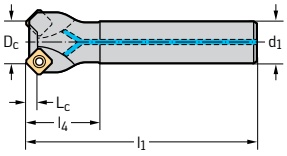
– 4 krawędzie skrawające na płytce





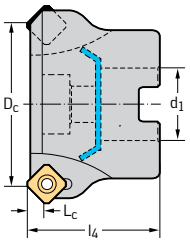
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	

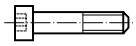
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

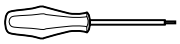
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

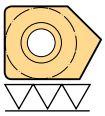
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1527	FS1519

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,75–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	α °	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	15°	0,055		●	●	●		●	●			●		●		●			●	●	●		●						●		●	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	15°	0,047							●					●																	
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	15°	0,047																								●	●				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	15°	0,047		●	●	●		●	●			●		●				●	●	●	●		●					●		●	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	15°	0,055		●	●	●		●	●				●	●					●	●	●		●						●	●	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	15°	0,047			●	●		●								●				●	●		●								
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	15°	0,047																							●						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016	15°																								●						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	15°	0,22	●				●			●	●				●	●	●					●		●								●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016	15°																									●	●				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																									●	●				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016	15°				●	●			●					●						●	●									●	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°			●	●	●		●	●			●	●	●		●			●	●	●		●						●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047	15°				●	●			●					●						●	●									●	
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063	15°				●	●			●					●						●	●									●	
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079	15°				●	●		●	●			●	●	●						●	●		●						●	●	●
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°			●	●	●		●	●					●					●	●	●		●								●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°			●	●	●		●	●			●		●				●	●	●	●		●						●		●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°			●	●	●		●											●	●	●		●								
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079	15°				●				●					●				●		●											●	

Płytki do obróbki wykańczającej SDHX09T3AZR-A88 tylko w połączeniu z SDGT09T3AZN-F57.

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Frez do płaszczyzn

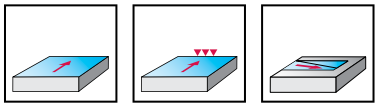
M4003 mm

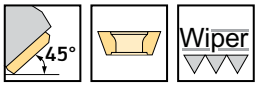
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR





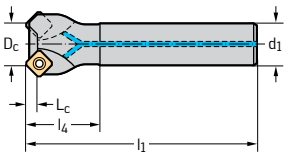
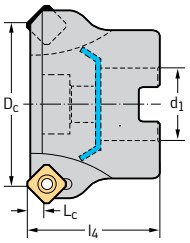
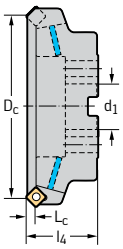
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Cylindrical shank									
M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,46	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

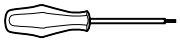
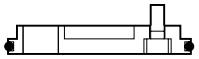
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

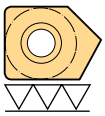
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	25–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	25–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC								M HC					K HC									N DP	N HC	N HW	S HC			H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☻	☺	☺			☹			☺		☹		☻			☺	☺	☺							☺		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4							☺					☺																☹	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																								☻	☺				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☻	☺	☺		☺	☹			☺		☹		☻		☺	☺	☹	☹		☹					☺		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☻	☺	☺		☺	☹				☹	☹					☺	☹	☹		☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☹	☹													☺	☹	☹										
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻								☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																								☺						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																									☻	☺				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			☻	☺	☺		☺	☹					☹					☺	☹	☹		☹							☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8			☻	☺	☺		☺	☹			☺		☹				☺	☺	☹	☹		☹					☺		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8			☻	☺	☺		☺	☹			☺	☹	☹		☻			☺	☹	☹		☹					☺	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	1,2				☺	☺		☺	☹					☹						☹	☹		☹							☹	
	SDMT120416-F57	M	4	1,6				☺	☺			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT120420-F57	M	4	2				☺	☺			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT120425-F57	M	4	2,5				☺	☺		☺	☹			☺	☹	☹						☹	☹		☹					☺	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☺	☹	☹		☹											☺	☹	☹		☹								
	SDMW120425-A57	M	4	2,5				☹				☹					☹				☺		☹										☹	

Płytki do obróbki wykańczającej SDHX1204AZR-A88 tylko w połączeniu z SDGT1204AZN-F57.

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

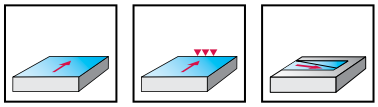
Frez do płaszczyzn

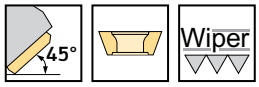
M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



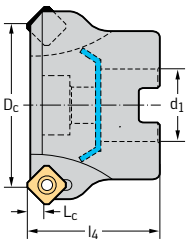
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

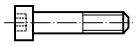
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

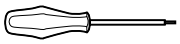
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

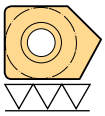
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1523	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071		☻	☻	☻			☹			☻		☹		☻			☻	☻	☻							☻		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055							☻					☻																☻	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																							☻	☻					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055		☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹		☻		☻	☻	☹	☹		☹					☻		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071		☻	☻	☻		☻	☹				☹	☹					☻	☹	☹		☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055		☻	☹	☹													☻	☹	☹										
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻								☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																								☻						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																									☻	☻				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			☻	☻	☻		☻	☹					☹					☻	☹	☹		☹							☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,031			☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹				☻	☻	☹	☹		☹					☻		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,031			☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹	☹		☻			☻	☹	☹		☹					☻	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	0,047				☻	☻		☻	☹					☹						☹	☹		☹							☹	
	SDMT120416-F57	M	4	0,063				☻	☻			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT120420-F57	M	4	0,079				☻	☻			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT120425-F57	M	4	0,098				☻	☻		☻	☹			☻	☹	☹						☹	☹		☹					☻	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☻	☹	☹		☹											☻	☹	☹		☹								
	SDMW120425-A57	M	4	0,098				☹				☹					☹				☻		☹										☹	

Płytki do obróbki wykańczającej SDHX1204AZR-A88 tylko w połączeniu z SDGT1204AZN-F57.

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez heptagonalny do płaszczyzn

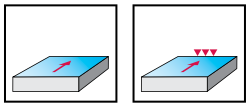
M3024 mm

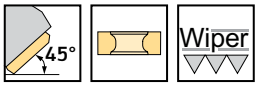
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



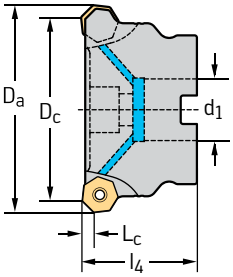
– 14 krawędzie skrawające na płytce





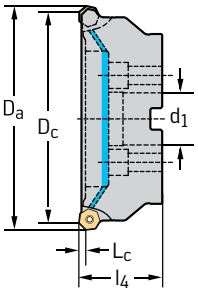
	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,32	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,31	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,6	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,2	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	1,87	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,4	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

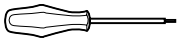
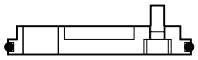
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

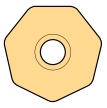
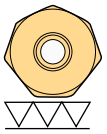
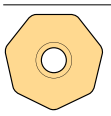
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–160
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-XN0705 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☻	☻	☻			☻			☻		☻					☻	☻	☻				☻		☻	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻				☻
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻					☻	☻	☻		☻		☻	☻		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻	☻		☻					
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻					☻	☻	☻		☻		☻		☻	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☻	☻							☻	☻						☻	☻					☻	☻		

Płytka wiper XNGX0705ANN-F67 tylko w połączeniu z XNGU0705ANN . . .

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez heptagonalny do płaszczyzn

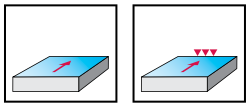
M3024 inch

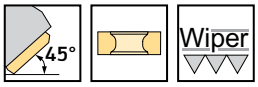
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



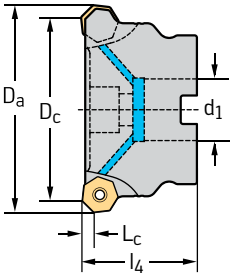
– 14 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

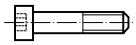
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

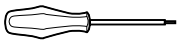
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

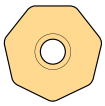
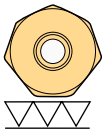
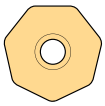
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4	5–6
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043		☻	☻	☻			☻			☻		☻					☻	☻	☻				☻		☻	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻				☻
	XNMU070508-F57	M	14	0,031			☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻					☻	☻	☻		☻		☻		☻	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻	☻		☻					
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043		☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻					☻	☻	☻		☻		☻		☻	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043		☻	☻							☻	☻						☻	☻					☻	☻		

Płytka wiper XNGX0705ANN-F67 tylko w połączeniu z XNGU0705ANN . . .

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez heptagonalny do płaszczyzn

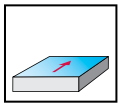
M3024 mm

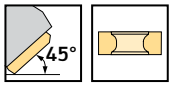
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– 14 krawędzie skrawające na płytce

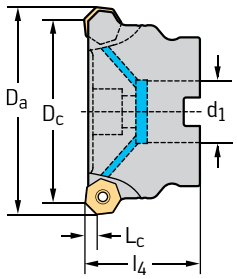




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

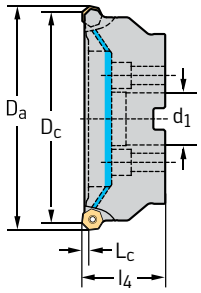
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	1,88	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

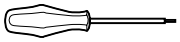
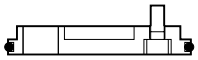
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

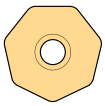
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	63–160
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-XN0906 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2091 (SW 5)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	63–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-5 (SW 5)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	1,2	●	●			●			●		●	●					●
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8		●	●	●					●		●	●	●			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	●	●			●	●		●		●	●			●		●
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8		●					●				●				●	

HC = węglik pokrywany

D2

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

Frez heptagonalny do płaszczyzn

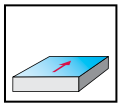
M3024 inch

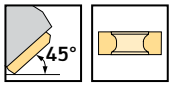
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



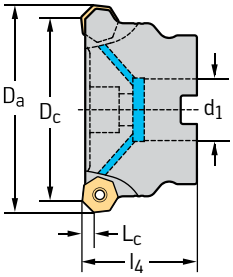
– 14 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

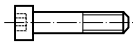
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

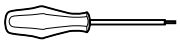
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

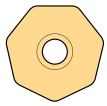
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2,5	3	4	5–6
	Podkładka do płytki skrawającej	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Śruba mocująca do podkładki	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2,5–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)
	Klucz do śruby do podkładki	ISO2936-5 (SW 5)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	0,047	☻	😐			☹			☹		😐	☹					☹
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031		😐	😐	😐					😐		☹	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☻	😐			☹	😐		☹		😐	☹			😐		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031		😐					☹				☹				☹	

HC = węglik pokrywany

D2

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

Frez do płaszczyzn do obróbki ciężkiej

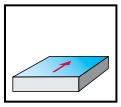
M3016 mm

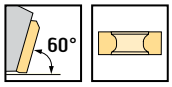
LNMX201012R

Walter BLAXX



– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce

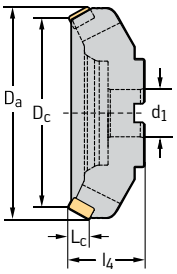




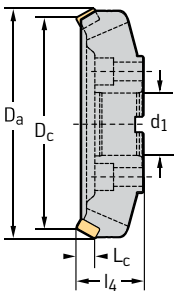
	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●		●		

Narzędzie

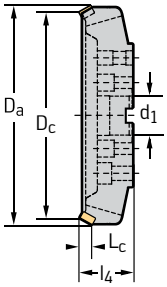
Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

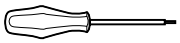
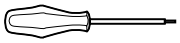
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

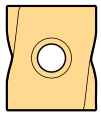
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	125–315
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Śruba mocująca do elementu oporowego Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Element oporowy	FR753

Wyposażenie

	D_c [mm]	125–315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do elementu oporowego	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2048 (T20IP)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1486 (T20IP)
	Śrubokręt do elementu oporowego	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		☹	☹					☹	☹		
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

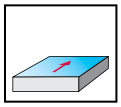
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

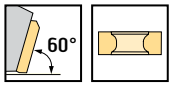
Frez do płaszczyzn do obróbki ciężkiej

F2260 mm



– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce

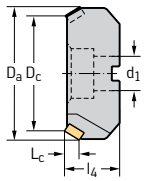




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

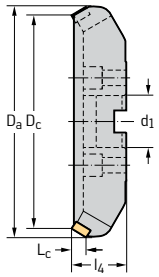
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

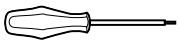
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	100–250
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1009 (T20) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	100–250
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS228 (T20)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2044 (T20)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	☻	😐	😐	😐	☹	☹	☻	😐	☹	☹	☹	☹
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹	☹	

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez heptagonalny do płaszczyzn

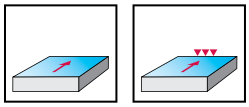
F4045 mm

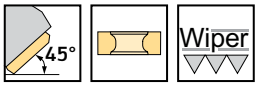
XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®



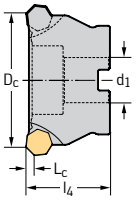
– 14 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

D_c [mm]	63–100	125
Klin mocujący	FK374	FK374
Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS2134 (T15IP) 6 Nm	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Wyposażenie

D_c [mm]	63–125	100
Wkrętak dynamometryczny	FS2041	
Końcówka wymienna	FS2047 (T15IP)	
Wkrętak	FS1485 (T15IP)	

Płytki skrawające

Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15X
XNHF070508-D27	H	14	0,8							☺				
XNHF070508-D57	H	14	0,8				☺			☺			☹	
XNHF070508-D67	H	14	0,8					☺			☺			
XNMF070508-D27	M	14	0,8		☺					☺	☺			
XNMF070508-F57	M	14	0,8							☺				
XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1	☺					☺	☺			
XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1	☺	☺				☺	☺	☹		
XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1				☺						
XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8				☺	☺					☺

Płytka wiper XNHX0705ANN-D67 tylko w połączeniu z XNHF070508 . .

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez heptagonalny do płaszczyzn

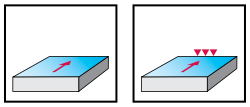
F4045 mm

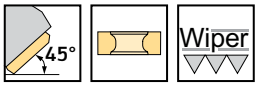
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®



– 14 krawędzie skrawające na płytce

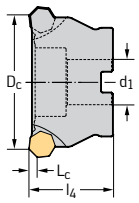




	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

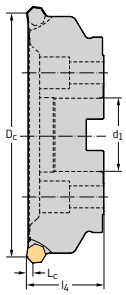
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

D2

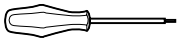
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

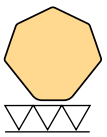
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	100	125–160
	Klin mocujący		FK375
	Śruba mocująca do klina		FS2157 (T25IP) 6 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	100	125–160
	Wkrętak dynamometryczny		FS2041
	Końcówka wymienna		FS2049 (T25IP)
	Wkrętak		FS1487 (T25IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	H HC WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1,2		☺	☺				☺	☺	☹			
	XNHF090612-D57	H	14	1,2		☺		☺			☺	☺		☹		
	XNMF090612-D27	M	14	1,2		☺	☺				☺	☺	☹			
	XNMF090612-D57	M	14	1,2			☺				☺		☹			
	XNMF090612-F57	M	14	1,2		☺					☺	☺				
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	1,4	☺			☺		☺	☺			☹	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	1,4	☺	☺	☺			☺	☺	☹	☹		
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6	7,5					☺						☺

Płytka wiper XNHX0906ANN-D67 tylko w połączeniu z XNHF090612...

HC = węglik pokrywany

D2

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

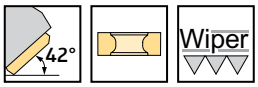
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez oktagonalny do płaszczyzn, do obróbki wykańczającej

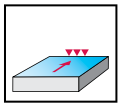
M2025 / M2026 mm

ONHF050408



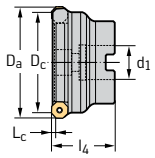
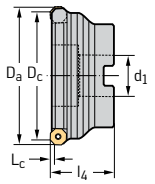
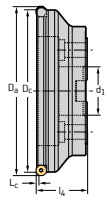


– 16 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z*	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9	ONHF050408
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12	ONHF050408
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24	ONHF050408
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30	

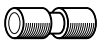
* Przykład: Z = 9 + 3 (9 płytek skrawających do obróbki zgrubnej + 3 krawędzie z wiper) | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

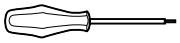
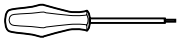
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

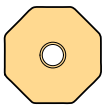
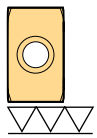
Elementy dodatkowe

	Typ	ONHF050408
	Klin mocujący	FK379
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	ONHF050408
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna	FS2047 (T15IP)
	Wkrętak do śruby mocującej	FS1486 (T20IP)
	Wkrętak do klina mocującego	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	0,8		☻	☻	☻	☻	😐	☻
	P45424-1-G67	G	4		8	☻		☻	☻		☻
	P45424-2-G67	G	4		15	☻		☻	☻		☻

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

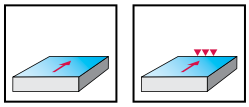
Frez do płaszczyzn do metali lekkich

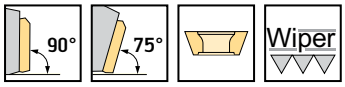
F2250 mm

SPH . 1204 . DR



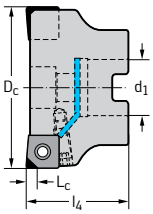
– Regulacja bicia osiowego
– 1 krawędź skrawająca na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,2	7	

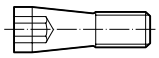
Narzędzia wstępnie wyważone | D_c 80–100 mm, korpus ze stali; D_c 125–200 mm, korpus z aluminium | *kąt przystawienia κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

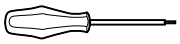
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

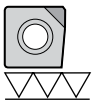
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	63–100
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1030 (T20) 5 Nm
	Śruba stożkowa Moment dokręcający	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Śruba wyważająca Moment dokręcający	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	63–100
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS228 (T20)
	Klucz ISO2936: Śruba stożkowa/ wyważająca	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☻

Płytka wiper SPHX1204PDR-A88 tylko w połączeniu z SPHW1204PDR-A88 . .

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

D2

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

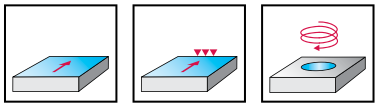
Frez do płaszczyzn

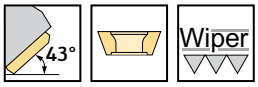
F2010 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



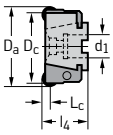
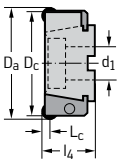
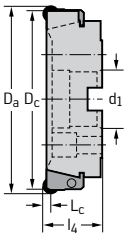
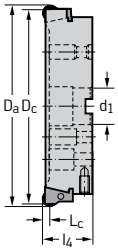
– Regulacja bicia osiowego
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	8,08	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

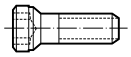
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

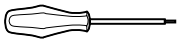
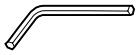
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

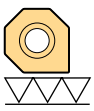
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR592M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1030 (T20) 5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315	100–200
	ODHX0605ZZN... Kaseta: Płytka do obróbki wykańczającej	FR681M	
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)	
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)	
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)	
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041	
	Ostrze wymienne	FS2044 (T20)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				😐	😐	😐	☹			☹						☹	☹	☹					😐	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											🙂													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				😐	😐	😐	☹	😐		☹				😐		☹	☹	☹			😐		😐	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		😐	☹	☹	☹	☹						🙂		😐	😐	☹	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		😐	☹	☹	☹	☹								😐	😐	☹	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		🙂	😐	😐	😐	☹	😐		☹					😐	☹	☹	☹			😐		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						😐			😐														
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		🙂	😐				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		😐	☹	☹	☹						🙂			😐	☹	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		🙂	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		🙂	😐	😐		☹	😐		☹					😐	☹	☹				😐		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	🙂											🙂											🙂

Płytka wiper ODHX0605ZZR-A57 tylko w połączeniu z ODH.0605ZZN . .

HC = węglik pokrywany
CN = azotek krzemu Si_3N_4
HW = węglik niepokrywany

D2

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

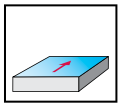
Frez do płaszczyzn

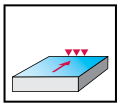
F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



– Regulacja bicia osiowego
– 8 krawędzie skrawające na płytce



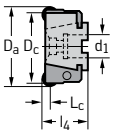
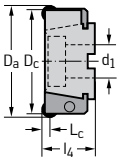
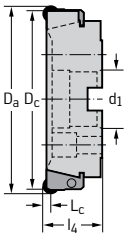
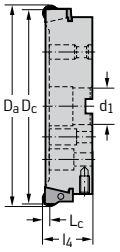






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,78	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

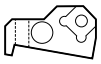
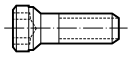
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

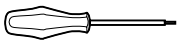
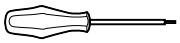
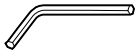
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

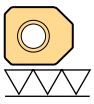
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR720M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta: płytka wyk. XNGX1205AN-N-F67	FR730M
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹					😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐							☺			😐	☹	☹		😐						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

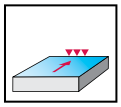
Frez do płaszczyzn

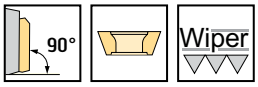
F2010 mm

P2903-2R



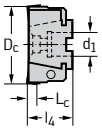
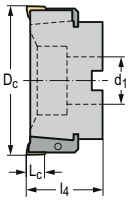
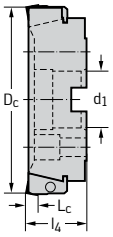
– Regulacja bicia osiowego
– 3 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R

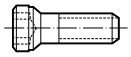
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

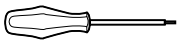
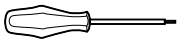
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–160
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR500M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS244 (T15) 3 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–160
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS229 (T15)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2009 (T15)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P HC			M HC		K HC				H HC
					WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez High Feed

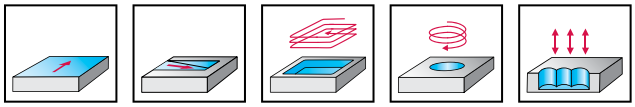
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 krawędzie skrawające na płytce

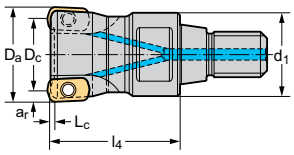


κ= 0–17°

	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

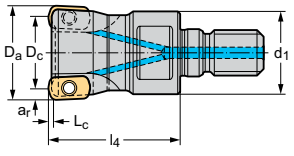
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8	



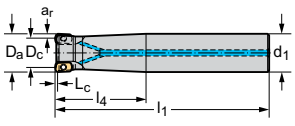
ScrewFit

M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8	



Cylindrical modular

M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,46	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,83	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	



Cylindrical shank

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

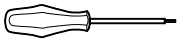
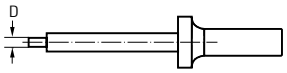
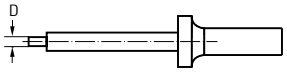
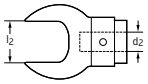
D2

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

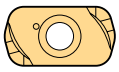
Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	16–66
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001					
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248					
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)					
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)					
	Klucz dynamometryczny	FS1385					
	Klucz dynamometryczny	FS1386					
	Clevis	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez High Feed

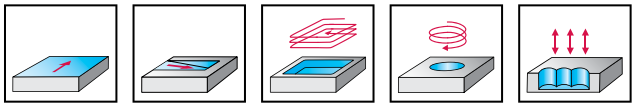
M5008 mm

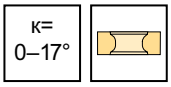
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



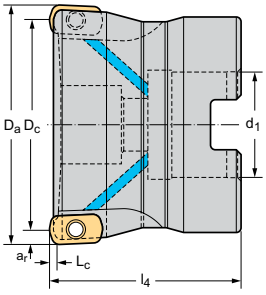
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,34	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,31	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,47	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,95	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

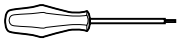
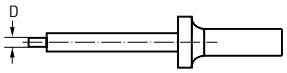
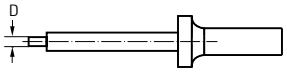
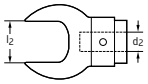
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

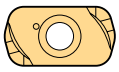
Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	16–66
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001					
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248					
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)					
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)					
	Klucz dynamometryczny	FS1385					
	Klucz dynamometryczny	FS1386					
	Clevis	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez High Feed

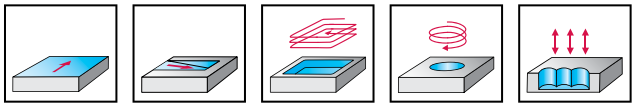
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 krawędzie skrawające na płytce



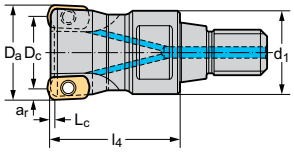
κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

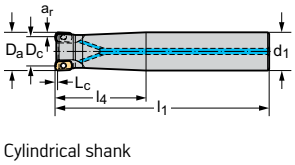
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	



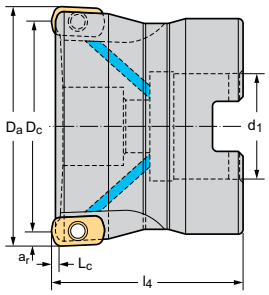
ScrewFit

M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	



Cylindrical shank

M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,69	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

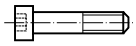
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

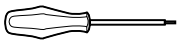
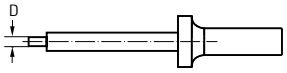
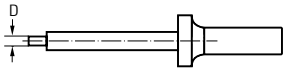
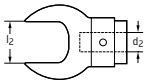
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

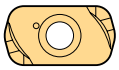
Elementy dodatkowe

	D_a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523	FS1519

Wyposażenie

	D_a [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002					
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248					
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)					
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)					
	Klucz dynamometryczny	FS1385					
	Klucz dynamometryczny	FS1386					
	Clevis	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	0,063	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	😐
	ENMX08T316R-F47	M	4	0,063	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	😐
	ENMX08T316R-G67	M	4	0,063						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

HC = węglik pokrywany

D2

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

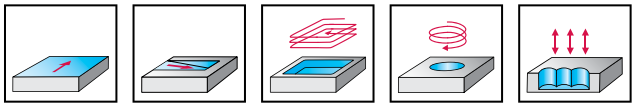
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

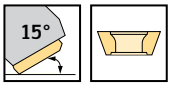
Frez High Feed

M4002 mm



– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

* Mierzone na podstawie SDM . 06T204, SDM . 09T308, SDM . 120408 | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

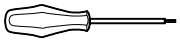
D2

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

Elementy dodatkowe

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☻	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☻	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☻	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			☹	😐		☹				☹					😐		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹

Do płytek skrawających SD..120425 niezbędna jest obróbka obwodu korpusu.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

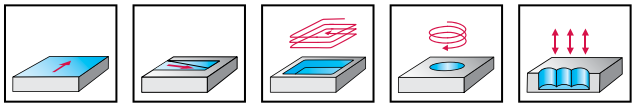
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

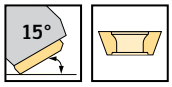
Frez High Feed

M4002 mm



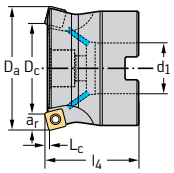
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,19	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,25	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,33	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,54	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,66	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	

* Mierzone na podstawie SDM . 06T204, SDM . 09T308, SDM . 120408 | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

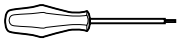
D2

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

Elementy dodatkowe

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☻	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣			😐		😣
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣	☻		😐	😣	😣	😣			😐	😣	😣
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣					😣
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😣			😐	😣	😣
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	😣	😣								😐	😣	😣						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☻	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣			😐		😣
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣	☻		😐	😣	😣	😣			😐	😣	😣
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😣			😐	😣	😣
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	😣	😣	😣							😐	😣	😣	😣					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			😣			😣			😣		😐		😣							😣
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☻	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣			😐		😣
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣	☻		😐	😣	😣	😣			😐	😣	😣
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣					😣
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😣			😐	😣	😣
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	😣	😣	😣							😐	😣	😣	😣					
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			😣			😣			😣		😐		😣							😣
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣					😣
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣					😣
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			😣	😐		😣				😣					😐		😣
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			😣	😣	😣	😣				😣					😣	😣	😣
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣					😣
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	😐	😣	😐		😣				😣	😣	😣			😐		😣
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			😣	😣	😣	😣				😣					😣	😣	😣

Do płytek skrawających SD..120425 niezbędna jest obróbka obwodu korpusu.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

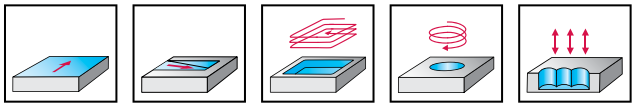
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = 😣

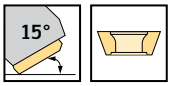
☻ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Frez High Feed
M4002 inch



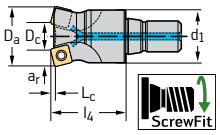
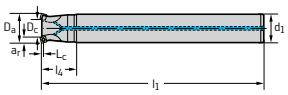
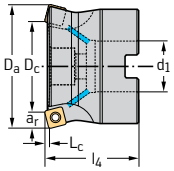
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit											
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
 Cylindrical shank											
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

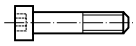
* Mierzone na podstawie SDM . 06T204, SDM . 09T308, SDM . 120408 | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

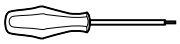
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523	FS1523

Wyposażenie

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																●	●			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		●	●	●	●	■	●		■		●	●	■	■	■			●		■
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		●	●	●	●	■	●	■	■	●		●	■	■	■			●	■	■
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			●	●		■			■				■	■						■
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			●	●		■			■				■	■						■
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			●	●	●	■	●	■	■				■	■	■			●	■	■
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		●	■	■	■							●	■	■	■					
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			■			■			■		●		■							■
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																●	●			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		●	●	●	●	■	●		■		●	●	■	■	■			●		■
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		●	●	●	●	■	●	■	■	●		●	■	■	■			●	■	■
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			●	●	●	■			■				■	■	■					■
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			●	●	●	■	●	■	■				■	■	■			●	■	■
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		●	■	■								●	■	■						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																●	●			
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		●	●	●	●	■	●		■		●	●	■	■	■			●		■
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		●	●	●	●	■	●	■	■	●		●	■	■	■			●	■	■
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			●	●	●	■			■				■	■	■					■
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			●	●		■			■				■	■						■
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			●	●		■			■				■	■						■
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			●	●	●	■	●	■	■				■	■	■			●	■	■
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		●	■	■	■							●	■	■	■					
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			■			■			■		●		■							■
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,031	0,048		●	●	●	■			■				■	■	■					■
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0,039	0,031		●			■	●		■				■					●		■
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0,039	0,031		●			■	■	■	■				■					■	■	■
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,016	0,047		●	●	●	■			■				■	■	■					■
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,031	0,071		●	●	●	■			■				■	■	■					■
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0,079	0,047		●	●	●	■	●		■				■	■	■			●		■
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0,079	0,047		●			■	■	■	■				■					■	■	■

Do płytek skrawających SD..120425 niezbędna jest obróbka obwodu korpusu.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

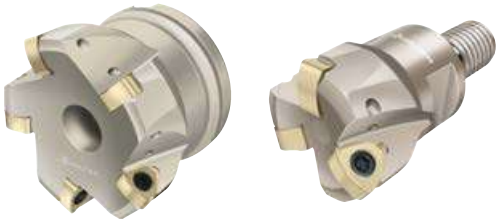
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ■

● ● ■ / ★ = Nowość w ofercie

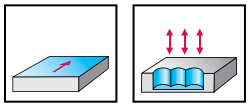
Frez High Feed

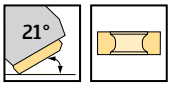
F4030 mm

Xtra·tec®



– f_z do 3,5 mm
– 6 krawędzie skrawające na płytce

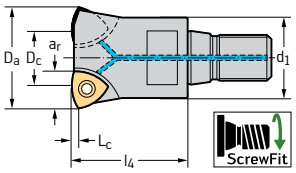




	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

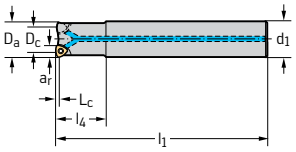
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	P23696-2 . 0



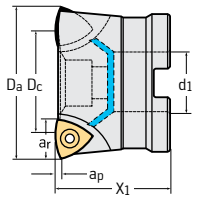
ScrewFit

F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	



Cylindrical shank

F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,06	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Narzędzia wstępnie wyważone | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

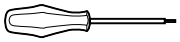
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	Typ	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	☹	☠	😐	☠	😐	😐	😐	☹	😐	☠
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	☹	☠	😐	☠	😐	😐	😐	☹	😐	☠

HC = węglik pokrywany

D2

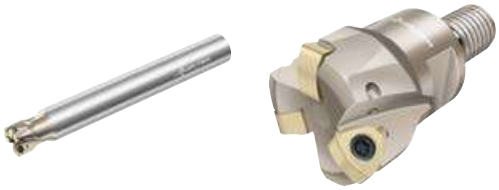
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☠

☺ 😐 ☠ / ★ = Nowość w ofercie

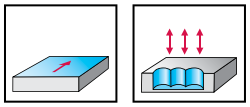
Frez High Feed

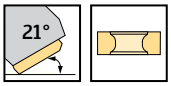
F4030 inch

Xtra·tec®



– f_z do 3,5 mm
– 6 krawędzie skrawające na płytce

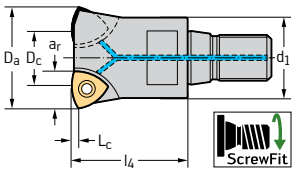




	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

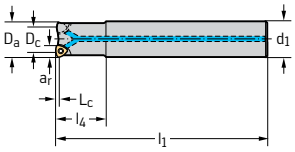
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0



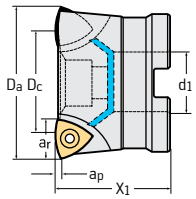
ScrewFit

F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	



Cylindrical shank

F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

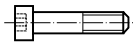
Narzędzia wstępnie wyważone | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

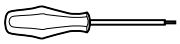
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1523	FS1523

Wyposażenie

	Typ	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC					M HC		K HC				S HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	P23696-1.0	M	6	0,047	☺	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☹	☺	☹
	P23696-2.0	M	6	0,063	☺	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☹	☺	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

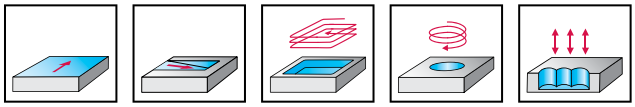
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

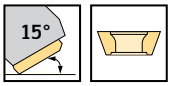
Frez High Feed

F2330 mm



– f_z do 3,5 mm
– 3 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit											
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
Cylindrical shank											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,71	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,67	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

Rzeczywista średnica skrawania w przypadku D_a 52=51,3 mm, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3 mm | * Zmierzono za pomocą płytki wzorcowej P26325-R25 o R 0,8 mm | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

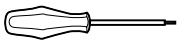
D2

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

Elementy dodatkowe

	Typ	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Wyposażenie

	Typ	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Wkrętak dynamometryczny			FS2041
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,8		☹	☹		☹		☹		☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,8					☹		☹						☹
	P26335R14	M	3	1,2	😊	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😊	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	2	😊	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😊	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	2	😊	☹	☹	☹	☹		☹	😊	☹	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	2	😊	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😊	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☹ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

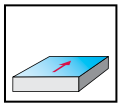
Frez High Feed

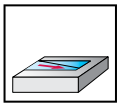
F2330 inch

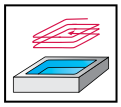


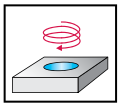


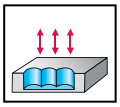
– f_z do 3,5 mm
– 3 krawędzie skrawające na płytce















	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit											
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
DIN 1835 B											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
Cylindrical shank											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	5	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25

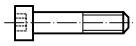
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

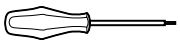
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☻ → średnia = ☻

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523	FS1519

Wyposażenie

	Typ	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Wkrętak dynamometryczny			FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,031		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,031		☹	☹		☹		☹		☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	0,031		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,031					☹		☹						☹
	P26335R14	M	3	0,047	😊	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😊	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	0,079	😊	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😊	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	0,079	😊	☹	☹	☹	☹		☹	😊	☹	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	0,079	😊	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😊	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	0,079		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

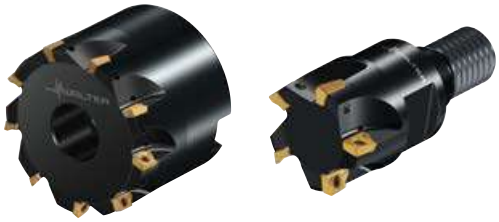
☹ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

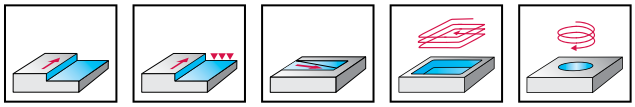
M5130 mm

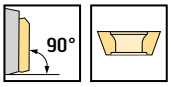
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce

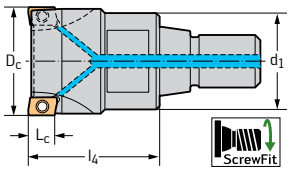




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

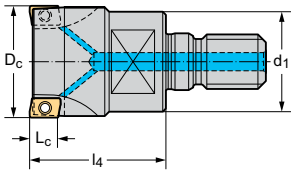
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	



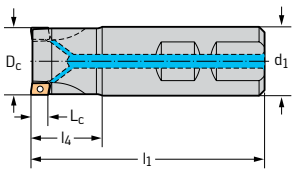
ScrewFit

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	28	35		5	10	0,27	10	



Cylindrical modular

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	



DIN 1835 B

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

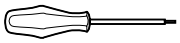
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

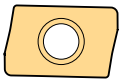
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	10–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001							
	Ostrze wymienne	SD2001-6IP (T6IP)							
	Wkrętak	SD1001-6IP (T6IP)							

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9					☹	😐	☹									😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														😊	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐			☹		☹				😐						☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	😊	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	😐	☹		☹				😐	😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐			☹		☹				😐						☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐			☹		☹				😐						☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		😊			😐	😊	😐				😐					😊	😐

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

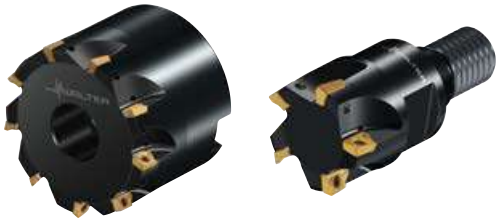
☹ 😐 😊 / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

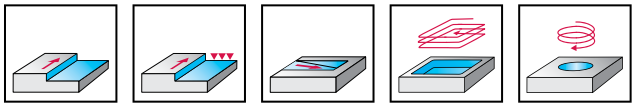
M5130 mm

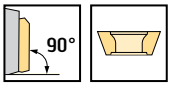
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce

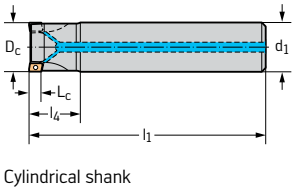




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

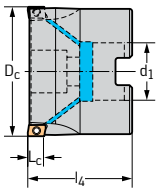
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,24	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

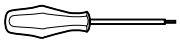
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

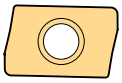
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	10–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001							
	Ostrze wymienne	SD2001-6IP (T6IP)							
	Wkrętak	SD1001-6IP (T6IP)							

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9					★	★	★									★	★
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	★		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		★			★		★				★						★
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	★	★	★	★	★	★	☺	★	★	★	★	★			★	★
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		★	★	★	★		★				★	★	★				★
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		★			★		★				★						★
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		★			★		★				★						★
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺			★	☺	★				★					☺	★

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ ★ ★ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

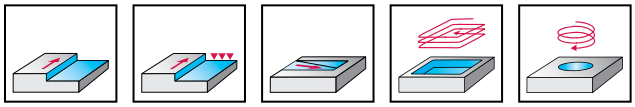
M5130 inch

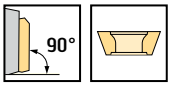
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce

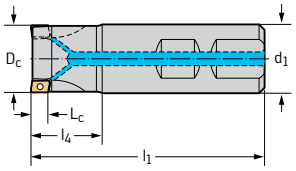




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

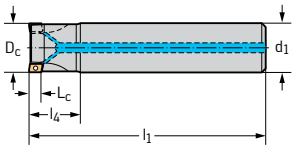
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	



Cylindrical shank

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

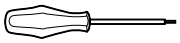
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

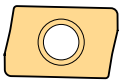
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,5–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,5–1
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002
	Ostrze wymienne	SD2001-6IP (T6IP)
	Wkrętak	SD1001-6IP (T6IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035					★	☻	★									☻	★
	ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035														☺	☻		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		☻			★		★				☻						★
	ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	☻	☻	☻	★	☻	★	☺	☻	☻	☻	☻	☻			☻	★
	ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031		☻	☻	☻	★		★				☻	☻	☻				★
	ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		☻			★		★				☻						★
	ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		☻			★		★				☻						★
	ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035		☺			☻	☺	☻				☻					☺	☻

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ ☻ ★ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

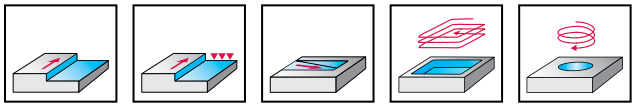
M5130 mm

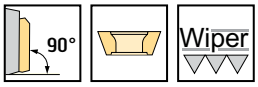
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	28	40		9	5	0,18	5	
DIN 1835 B									
M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	2	0,18	2	
M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,59	5	
Cylindrical shank									
M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,27	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,48	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,73	3	
M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,32	4	
M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

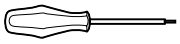
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

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

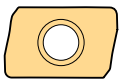
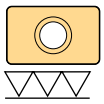
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16	18–63	20	25	32
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2001		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2012 (T8IP)		
	Wkrętak			FS1483 (T8IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																													
	BCGT090304R-G55	G	2																													
	BCGT090304R-K85	G	2																													
	BCMT090302R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-G55	M	2																													
	BCMT090308R-G55	M	2																													
	BCMT090312R-G55	M	2																													
	BCMT090316R-G55	M	2																													
	BCMT090320R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-F55	M	2																													
	BCMT090304R-K55	M	2																													
	BCGX0903PDR-G55	G	2																													

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytka wiper BCGX0903PDR-G55 tylko w połączeniu z BCGT090304R-G55

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

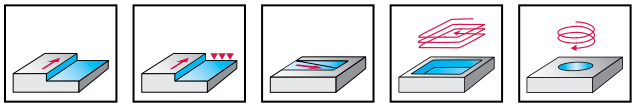
M5130 mm

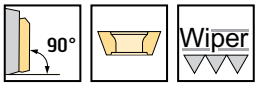
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



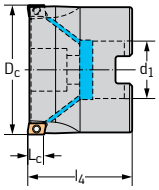
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

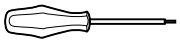
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

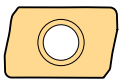
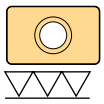
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16	18–63	20	25	32
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2001		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2012 (T8IP)		
	Wkrętak			FS1483 (T8IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																													
	BCGT090304R-G55	G	2																													
	BCGT090304R-K85	G	2																													
	BCMT090302R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-G55	M	2																													
	BCMT090308R-G55	M	2																													
	BCMT090312R-G55	M	2																													
	BCMT090316R-G55	M	2																													
	BCMT090320R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-F55	M	2																													
	BCMT090304R-K55	M	2																													
	BCGX0903PDR-G55	G	2																													

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytka wiper BCGX0903PDR-G55 tylko w połączeniu z BCGT090304R-G55

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

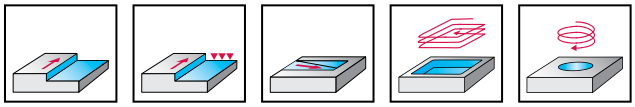
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = 😣

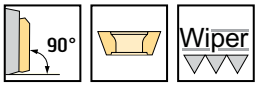
☻ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
M5130 inch
BC .. 0903 .. R
Xtra·tec® XT



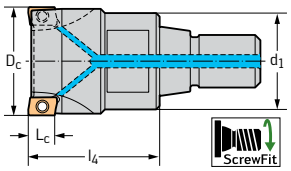
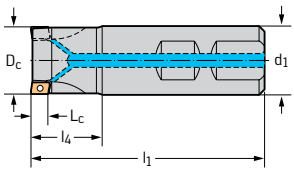
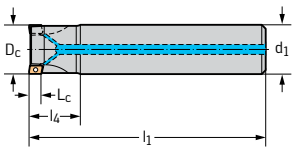
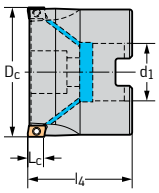
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit									
M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
 DIN 1835 B									
M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	
 Cylindrical shank									
M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	BC .. 0903 .. R
M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	
M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

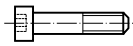
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

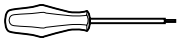
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

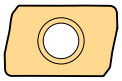
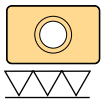
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5–2
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002				
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248				
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)				
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)				

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																													
	BCGT090304R-G55	G	2																													
	BCGT090304R-K85	G	2																													
	BCMT090302R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-G55	M	2																													
	BCMT090308R-G55	M	2																													
	BCMT090312R-G55	M	2																													
	BCMT090316R-G55	M	2																													
	BCMT090320R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-F55	M	2																													
	BCMT090304R-K55	M	2																													
	BCGX0903PDR-G55	G	2																													

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytka wiper BCGX0903PDR-G55 tylko w połączeniu z BCGT090304R-G55

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

M5130 mm

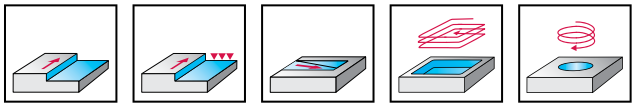
BC .. 1204 .. R

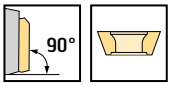
Xtra·tec® XT





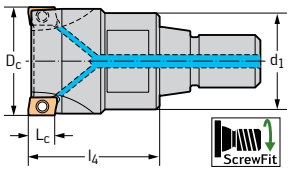
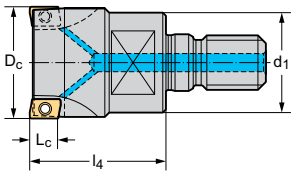
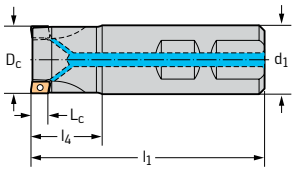
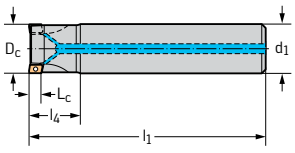
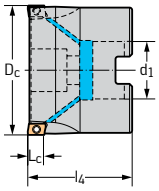
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
	M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
 Cylindrical modular	M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
	M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,68	6	
 Cylindrical shank	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
	M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
	M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
	M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
	M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

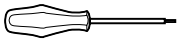
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

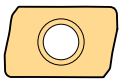
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	22–80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	22–80	25	32	40
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)			
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)			

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

● ● ○ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

M5130 mm

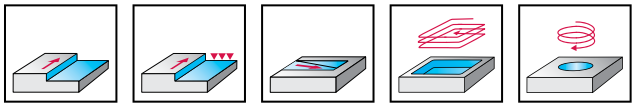
BC .. 1204 .. R

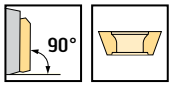
Xtra·tec® XT





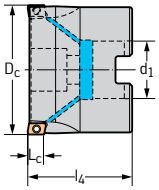
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

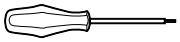
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

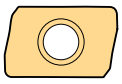
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	22–80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	22–80	25	32	40
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)			
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)			

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																◐	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																◐	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	◐	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	◐	●	●	●	○			○	◐	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		◐	◐		●	◐		●				●	●					◐		●

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

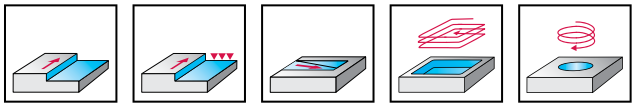
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ◐ → dobra = ● → średnia = ○

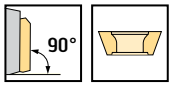
◐ ● ○ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
M5130 inch
BC .. 1204 .. R
Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce

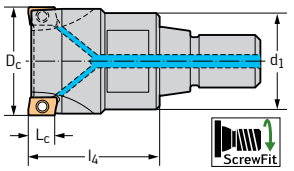




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

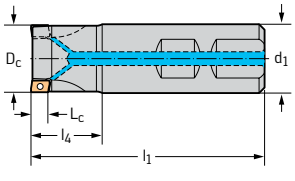
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	



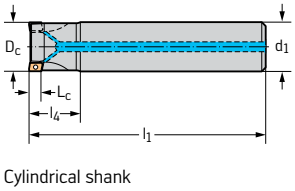
ScrewFit

M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	
M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	



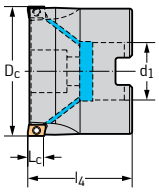
DIN 1835 B

M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	



Cylindrical shank

M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9	
M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

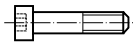
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

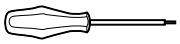
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

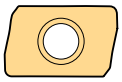
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2004		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2013 (T9IP)		
	Wkrętak			FS1484 (T9IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															☻					
	BCGT120408R-G55	G	2		☺	☺		☹	☺		☹				☺	☺					☺		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120408R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120412R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120416R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120420R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120425R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120430R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120440R-K85	H	2																☻	☺			
	BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☹			☹				☺	☺	☺						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☹			☹				☺	☺	☺						☹
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☻	☺	☺	☺	☹			☹	☻	☺	☺	☺	☺	☺						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

M5130 inch

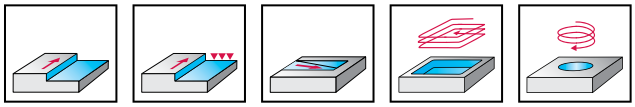
BC .. 1204 .. R

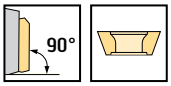
Xtra·tec® XT





– 2 krawędzie skrawające na płytce

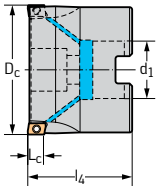




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

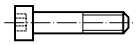
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

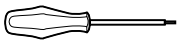
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

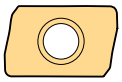
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2004		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2013 (T9IP)		
	Wkrętak			FS1484 (T9IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															☻					
	BCGT120408R-G55	G	2		☺	☺		☹	☺		☹				☺	☺					☺		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120408R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120412R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120416R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120420R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120425R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120430R-K85	H	2																☻	☺			
	BCHT120440R-K85	H	2																☻	☺			
	BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☹			☹				☺	☺	☺						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☹			☹				☺	☺	☺						☹
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺		☹	☹						☺	☺						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2			☺		☹			☹					☺							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☻	☺	☺	☺	☹			☹	☻	☺	☺	☺	☺	☺						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

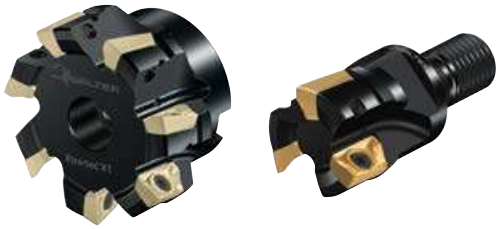
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

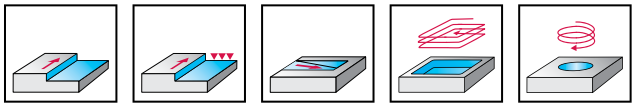
M5130 mm

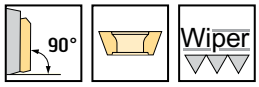
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,3	4	
M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
Cylindrical modular									
M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
Cylindrical shank									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

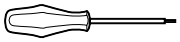
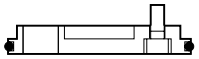
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

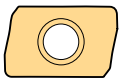
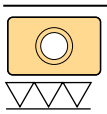
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	25	28–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003				
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248				
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)				
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)				
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek					FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający					O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			●	●		●	●					✱						●	●		●						●	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			●	●		●	●			●		✱		☻				●	●		●				●		●	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							☻	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																							☻	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																							☻	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																							☻	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																							☻	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																							☻	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																							☻	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☻	●	●		●	✱				✱	✱		☻		●	●	●	●		●					✱	✱	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☻	●	●		●	✱			●	✱	✱		☻		●	●	●	●		●				●	✱	✱	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			●	●		●	✱				✱	✱						●	●		●				✱	✱	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			●	●			✱				✱	✱						●	●						✱	✱	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			●	●			✱				✱	✱						●	●						✱	✱	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			●	●			✱					✱						●	●							✱	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			●	●		●	✱					✱						●	●		●					✱	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			●	●			✱					✱						●	●							✱	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			●	●			✱				✱	✱						●	●						✱	✱	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			●	●			✱					✱						●	●							✱	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			●	●		●	✱				✱	✱						●	●		●				✱	✱	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							✱				✱	✱													✱	✱	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							✱				✱	✱													✱	✱	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							✱				✱	✱													✱	✱	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							✱				✱	✱													✱	✱	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			●	●			●			●		●						●	●					●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻							☻

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytka wiper BCGX1605PDR-G55 tylko w połączeniu z BCGT160508-G55

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

☻ ● ✱ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

M5130 mm

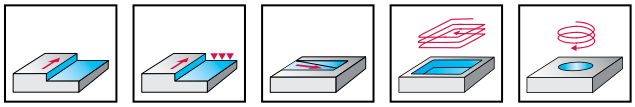
BC .. 1605 .. R

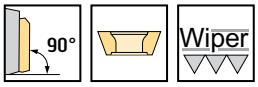
Xtra·tec® XT





– 2 krawędzie skrawające na płytce

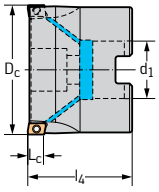




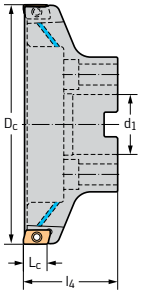
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,5	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

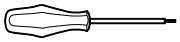
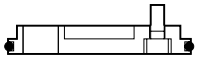
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

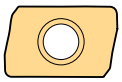
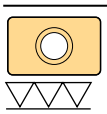
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	25	28–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003				
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248				
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)				
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)				
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek					FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający					O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			●	●		●	●					●						●	●		●						●	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			●	●		●	●			●		●		●				●	●		●				●		●	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																							●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																							●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																							●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																							●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																							●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																							●	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		●	●	●		●	●				●	●		●		●	●	●	●		●					●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		●	●	●		●	●			●	●	●		●		●	●	●	●		●				●	●	●	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			●	●		●	●				●	●						●	●		●					●	●	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			●	●			●				●	●						●	●							●	●	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			●	●			●				●	●						●	●							●	●	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			●	●			●					●						●	●								●	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			●	●		●	●					●						●	●		●						●	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			●	●			●					●						●	●								●	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			●	●			●				●	●						●	●							●	●	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			●	●			●					●						●	●								●	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			●	●		●	●				●	●						●	●		●					●	●	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							●				●	●														●	●	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							●				●	●														●	●	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							●				●	●														●	●	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							●				●	●														●	●	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			●	●			●			●		●						●	●						●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	●				●			●	●				●	●	●					●		●							●

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytka wiper BCGX1605PDR-G55 tylko w połączeniu z BCGT160508-G55

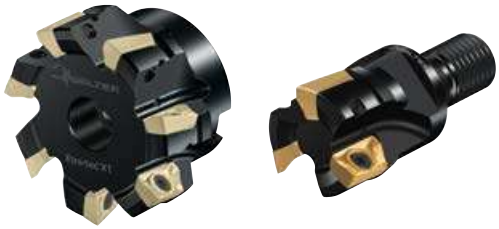
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

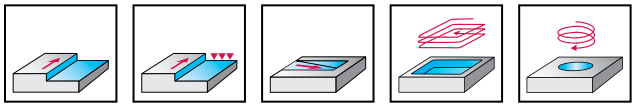
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ●

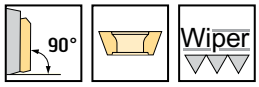
● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
M5130 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT



– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
DIN 1835 B									
M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
Cylindrical shank									
M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	1,082	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

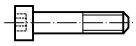
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

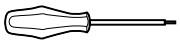
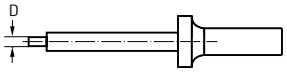
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

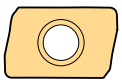
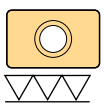
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich			FS1523	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	1–6	1,5	2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)		
	Klucz dynamometryczny		FS1386	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			☺	☺		☺	☺					☹					☺	☺		☺						☹	
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			☺	☺		☺	☺			☺		☹		☺				☺	☺		☺				☺		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																							☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																							☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																							☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																							☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																							☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																							☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																							☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		☺	☺	☺		☺	☹				☹	☹		☺		☺	☺	☺	☺		☺					☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		☺	☺	☺		☺	☹			☺	☹	☹		☺		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			☺	☺		☺	☹				☹	☹						☺	☺		☺					☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			☺	☺			☹				☹	☹						☺	☺							☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			☺	☺			☹				☹	☹						☺	☺							☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			☺	☺			☹					☹						☺	☺								☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			☺	☺		☺	☹					☹						☺	☺		☺						☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			☺	☺			☹					☹						☺	☺								☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			☺	☺			☹				☹	☹						☺	☺							☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			☺	☺			☹					☹						☺	☺								☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			☺	☺		☺	☹				☹	☹						☺	☺		☺					☹	☹	
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							☹				☹	☹														☹	☹	
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							☹				☹	☹														☹	☹	
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							☹				☹	☹														☹	☹	
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							☹				☹	☹														☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			☺	☺			☹			☺		☹						☺	☺						☺		☹	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺				☺		☺							☺

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytka wiper BCGX1605PDR-G55 tylko w połączeniu z BCGT160508-G55

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

☺ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

M5137 mm

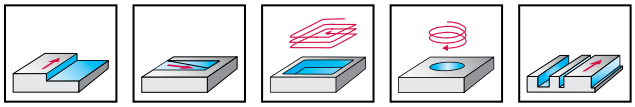
TNMU11T3...

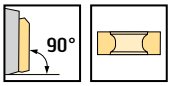
Xtra·tec® XT





– 6 krawędzie skrawające na płytce

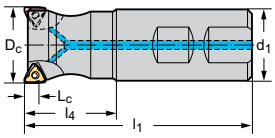




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

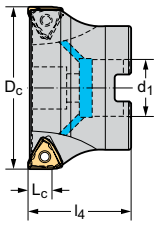
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

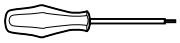
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

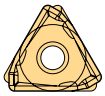
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	25–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	25–63
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	3	0,4	1	☻	☻	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	0,8	0,8		☻		☻	☹	☹	☻		☹		☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☻	☻	☻	☻	☹	☹		☻	☹	☹	☹	☹

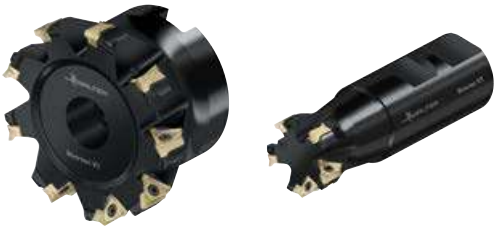
HC = węglik pokrywany

D2

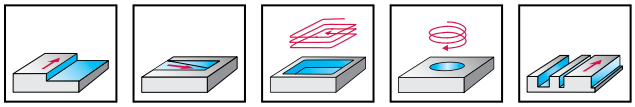
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☻ → średnia = ☹

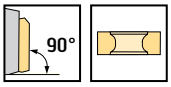
☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
M5137 inch
TNMU11T3...
Xtra·tec® XT



– 6 krawędzie skrawające na płytce

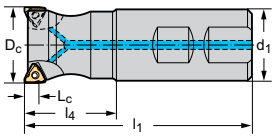




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

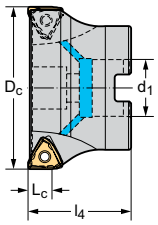
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNMU11T3...
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	



DIN 1835 B

M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

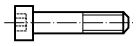
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

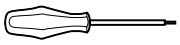
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

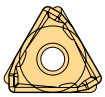
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518	FS1519

Wyposażenie

	D_c [inch]	1–2,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	3	0,016	0,039	☺	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	0,031	0,030		😐		😐	☹	☹	😐		☹		☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

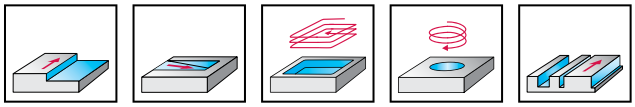
M5137 mm

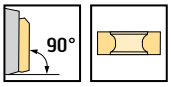
TNMU1605...

Xtra·tec® XT



– 6 krawędzie skrawające na płytce

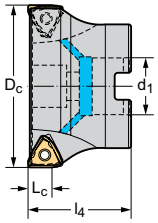




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

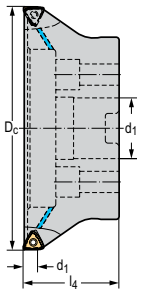
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,24	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

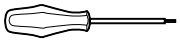
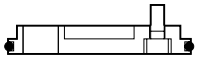
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

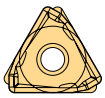
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3		😐		😐	☹	☹	😐		☹		☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9		😐		😐	☹	☹	😐		☹		☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	☹

HC = węglik pokrywany

D2

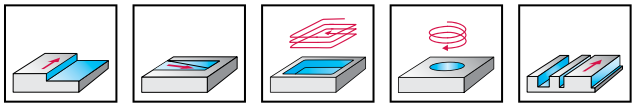
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

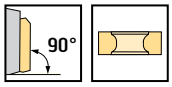
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
M5137 inch
TNMU1605...
Xtra·tec® XT



– 6 krawędzie skrawające na płytce

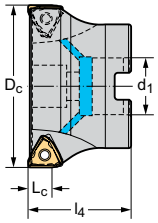




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

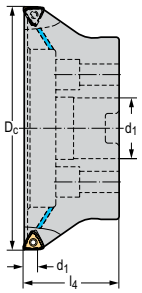
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

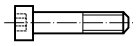
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

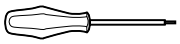
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

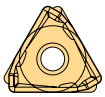
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☺	☹	☹	☹	☠	☠	☹	☹	☠	☠	☠	☠
	TNMU160512R-G27	M	3	0,047	0,051		☹		☹	☠	☠	☹		☠		☠	☠
	TNMU160516R-G27	M	3	0,063	0,035		☹		☹	☠	☠	☹		☠		☠	☠
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	☹	☹	☹	☠	☠		☹	☠	☠	☠	☠

HC = węglik pokrywany

D2

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

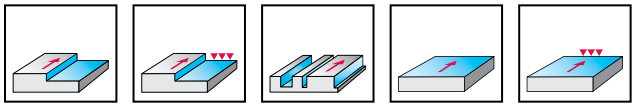
☺ ☹ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

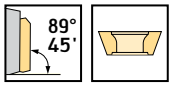
Frez kątowy

M4132 mm



– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	45	40		8,4	6	0,55	6	
Cylindrical modular									
M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,06	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	28	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	
DIN 1835 B									
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,33	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,49	6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

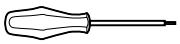
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☻	☺	☺		☹	☺		☹			☺	☹	☹					☺		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☻	☺			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☹	☹								☺	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☻	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☻	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☻	☺			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															☺						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															☺						

SD..06T2.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,4 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
SD..09T3.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
SD..1204.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

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

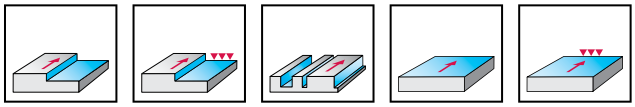
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

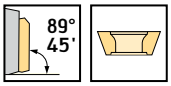
Frez kątowy

M4132 mm



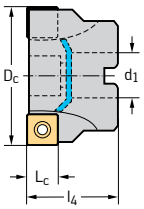
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	0,69	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,29	10	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

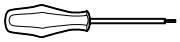
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☻	☺	☺		☹	☺		☹			☺	☹	☹					☺		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☻	☺			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☹	☹								☺	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☻	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☻	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☻	☺			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															☺						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															☺						

SD..06T2.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,4 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
SD..09T3.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
SD..1204.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

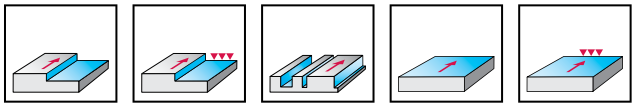
Frez kątowy

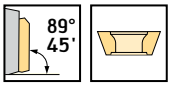
M4132 inch





– 4 krawędzie skrawające na płytce

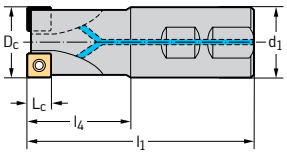




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

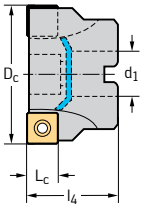
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	



DIN 1835 B

M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,97	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

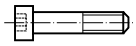
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

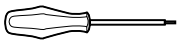
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1597	FS1523

Wyposażenie

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	☻	☺	☺		☹	☺		☹			☺	☹	☹					☺		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																	☻	☺			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☺	☹	☹								☺	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																	☻	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	☻	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																	☻	☺			
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016															☺						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															☺						

SD..06T2.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,4 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
SD..09T3.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
SD..1204.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm korpus wymaga dostosowania w obszarze naroża.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

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

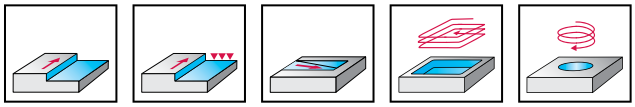
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

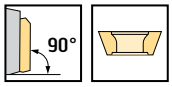
Frez z możliwością rampingu

M2131 mm



– Do obróbki wgłębień
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

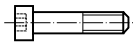
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,21	2	
M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,36	3	ZD .. 15 . 4 ..
Cylindrical shank										
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,25	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,92	3	ZD .. 15 . 4 ..
HSK DIN 69893-1 A										
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZD .. 20 . 5 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	

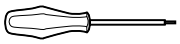
Narzędzia wstępnie wyważone | Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych – patrz Załącznik techniczny / Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych | Narzędzia z HSK mają niewyważenie resztkowe na poziomie 3 gmm – z otworem na chip, bez chipa | M2131-...-D specjalne złącze do Dörries Scharmann (norma zbliżona do HSK-A DIN 69893) | Wyposażenie dodatkowe HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Elementy przelotowe do HSK | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

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

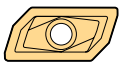
Elementy dodatkowe

	Typ	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Wyposażenie

	Typ	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☻	☻	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☻		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☻		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☻		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☻		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				😐

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

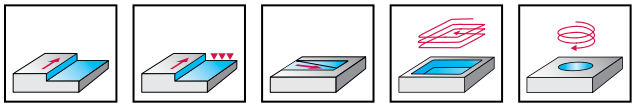
☻ 😐 😵 / ★ = Nowość w ofercie

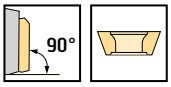
Frez z możliwością rampingu

M2131 inch



– Do obróbki wgłębień
– 2 krawędzie skrawające na płytce

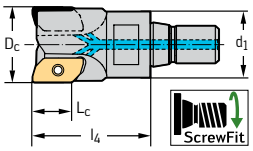




	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

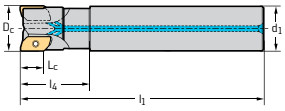
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,231	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-T28-02-15	1,250	1,102	2,000		0,591	2	0,511	2	
M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	



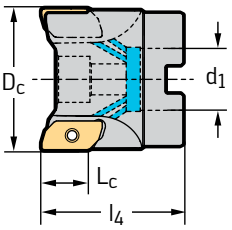
ScrewFit

M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	



Cylindrical shank

M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Narzędzia wstępnie wyważone | Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych – patrz Załącznik techniczny / Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

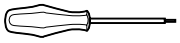
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

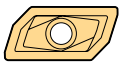
Elementy dodatkowe

	Typ	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1338	FS1338

Wyposażenie

	Typ	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				😐

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

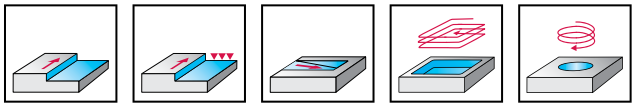
☺ 😐 😵 / ★ = Nowość w ofercie

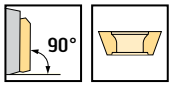
Frez z możliwością rampingu

M2331 mm



– Do obróbki wgłębień
– 2 krawędzie skrawające na płytce

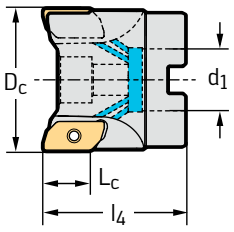




	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

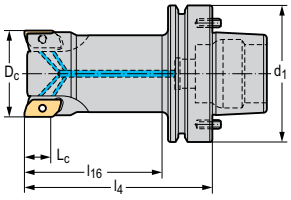
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..



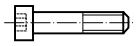
Narzędzia wstępnie wyważone | Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych – patrz Załącznik techniczny / Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych | Narzędzia z HSK mają niewyważenie resztkowe na poziomie 3 gmm – z otworem na chip, bez chipa | M2331-...-MA specjalne złącze do Makino (norma zbliżona do HSK-A DIN 69893) | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

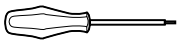
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

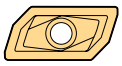
Elementy dodatkowe

	Typ	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Wyposażenie

	Typ	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HW = węglik niepokrywany

D2

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

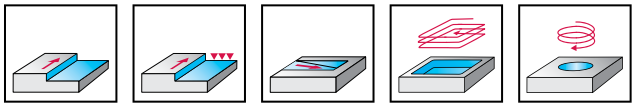
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

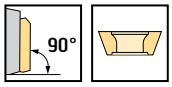
Frez z możliwością rampingu

M2331 inch



– Do obróbki wgłębień
– 2 krawędzie skrawające na płytce

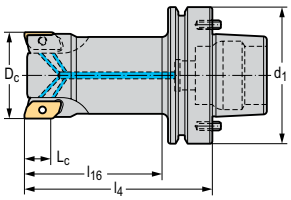




	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..



Narzędzia wstępnie wyważone | Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych – patrz Załącznik techniczny / Wskazówki dotyczące stosowania przy wysokich prędkościach obrotowych | Narzędzia z HSK mają niewyważenie resztkowe na poziomie 3 gmm – z otworem na chip, bez chipa | M2331-...-MA specjalne złącze do Makino (norma zbliżona do HSK-A DIN 69893) | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

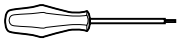
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

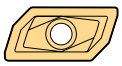
Elementy dodatkowe

	Typ	ZD .. 15A4 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Wyposażenie

	Typ	ZD .. 15A4 ..
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy wielozębne

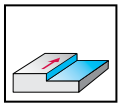
M2136 mm

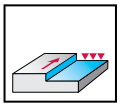
SNEF120408R; SNEX1204PN ..

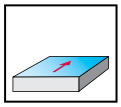


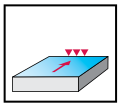


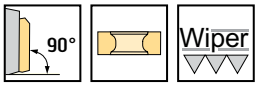
– 8 krawędzie skrawające na płytce
– Brak możliwości regulacji osiowej







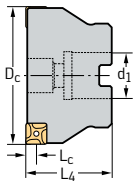




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

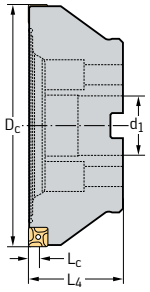
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,7	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

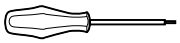
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

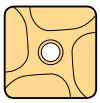
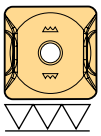
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50–160
	Klin mocujący	FK377
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15X
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	☹			😐	😐	☹	
	SNEF1204PNN-A27	E	8	1,2	10,3			☺				☺
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		☺	☺				☺
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		☺	☺				☺

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

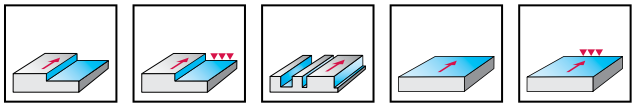
F5041 mm

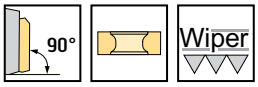
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,11	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
DIN 1835 B									
F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,32	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,6	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,6	5	
Cylindrical shank									
F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,7	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,22	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,22	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,36	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

Wyważone konstrukcyjnie | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

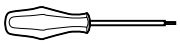
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

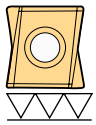
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	25–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	25	32	40–63
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne		FS2013 (T9IP)	
	Wkrętak		FS1484 (T9IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹	☺		☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹			☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5							☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																				☺	☺				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	☺	☺		☺	☹			☹	☹			☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

Płytka wiper LNHX0904PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU090404R-L55T . .
Płytki wiper LNHX0904PDR-L55T nie można stosować w narzędziach D_C = 25 mm.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

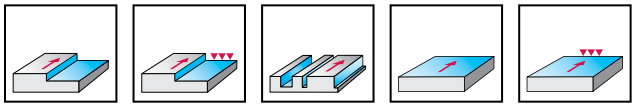
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

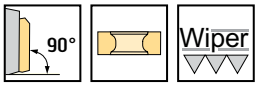
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F5041 inch
LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX



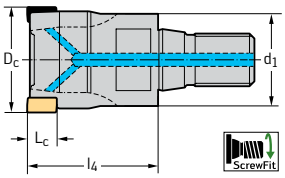
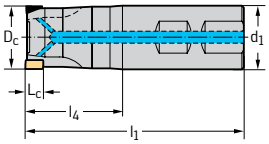
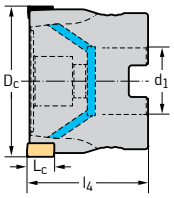
– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R

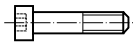
Wyważone konstrukcyjnie | Wkrętak wchodzi w zakres dostawy. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

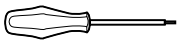
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

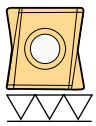
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1–1,25	2
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518

Wyposażenie

	D_c [inch]	1–2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹	☺		☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹			☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031			☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	0,063				☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	0,079				☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059							☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059																				☺	☺				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059		☺	☺	☺		☺	☹			☹	☹			☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

Płytka wiper LNHX0904PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU090404R-L55T . .
Płytki wiper LNHX0904PDR-L55T nie można stosować w narzędziach D_C = 25 mm.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

F5141 mm

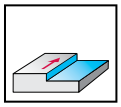
LNH . 1306 .. R

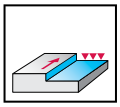
Walter BLAXX

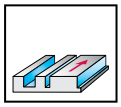


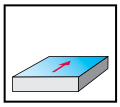


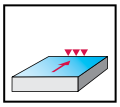
– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce

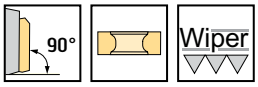








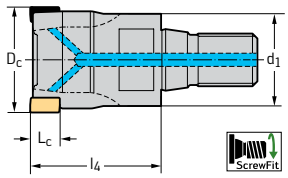




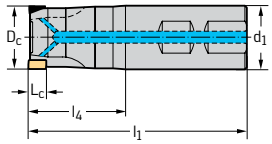
	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

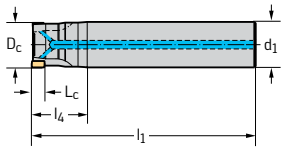
Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,51	6	
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,64	5	LNH . 1306 .. R
F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,2	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,57	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,57	8	
F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	1,59	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,02	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	3,38	16	



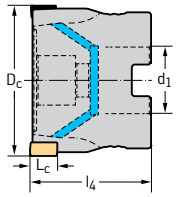
ScrewFit



DIN 1835 B



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Wyważone konstrukcyjnie | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

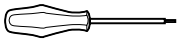
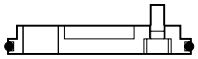
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

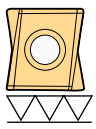
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)			
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)			
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek				FS936 SET KOMPLETT
	Klucz dynamometryczny				O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻		☻		☻	☻	☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☻					☻															☻	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																							☻	☻				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻					☻	☻	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻						☻
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻						☻

Płytka wiper LNHX130608R-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytka wiper LNHX1306PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytki wiper LNHX1306..R-L55T nie można stosować w narzędziach D_C = 40 mm.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

F5141 mm

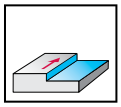
LNH . 1306 .. R

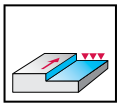
Walter BLAXX

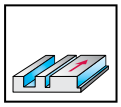


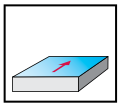


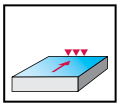
– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce

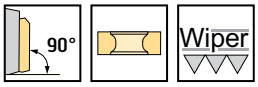








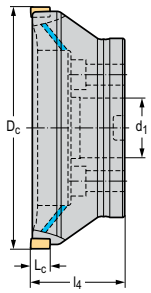




	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	4,47	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Wyważone konstrukcyjnie | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

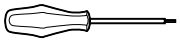
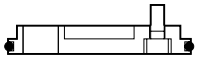
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

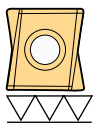
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)			
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)			
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek				FS936 SET KOMPLETT
	Klucz dynamometryczny				O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻		☻		☻		☻	☻	☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☻	☻		☻	☻			☻		☻						☻	☻		☻				☻		☻	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☻					☻															☻	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																							☻	☻				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻					☻	☻	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻						☻
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻						☻

Płytka wiper LNHX130608R-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytka wiper LNHX1306PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytki wiper LNHX1306..R-L55T nie można stosować w narzędziach D_C = 40 mm.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

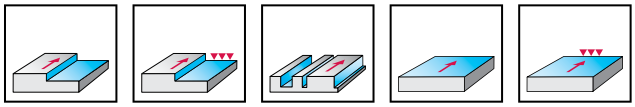
☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

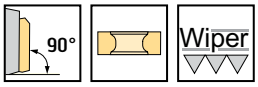
Frez kątowy
F5141 inch
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX





– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce

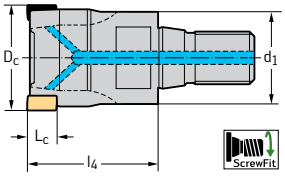




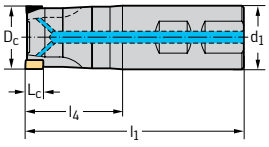
	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

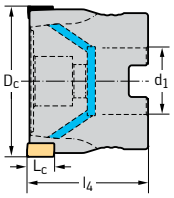
Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	



ScrewFit



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

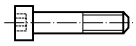
Wkrętak wchodzi w zakres dostawy. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

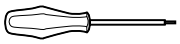
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

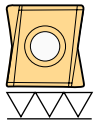
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4	5–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	1,5	2–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087		☺	☺	☺		☺	😐			☺		😐		☺		☺	☺	😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073			☺	☺		☺	😐			☺		😐						😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059			☺	☺		☺	😐			☺		😐						😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045			☺	☺		☺	😐			☺		😐						😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028			☺	☺		☺	😐			☺		😐						😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118				☺	☺		☺	😐			☺		😐						😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126				☺	☺		☺	😐			☺		😐						😐	😐		😐				☺		😐	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087							😐					😐															😐	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087																							☺	😐				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087		☺	☺	☺		☺	😐				😐	😐				☺	☺	😐	😐		😐						😐	😐	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺

Płytka wiper LNHX130608R-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytka wiper LNHX1306PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytki wiper LNHX1306..R-L55T nie można stosować w narzędziach D_C = 40 mm.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

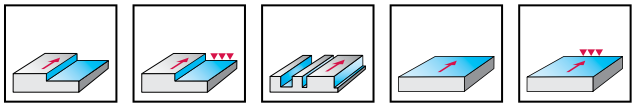
F5241 mm

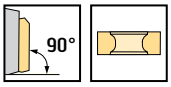
LNHU1607 .. R

Walter BLAXX



– Styczne rozmieszczenie płytek skrawających
– 4 krawędzie skrawające na płytce

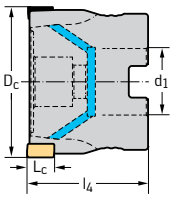




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

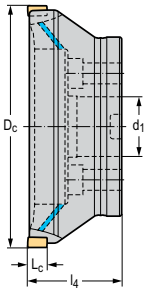
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Wyważone konstrukcyjnie | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

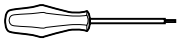
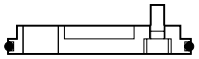
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

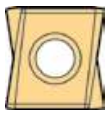
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50	63–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC					M HC		K HC						S HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☻	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9					😐		😐							😐
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6					😐		😐							😐

HC = węglik pokrywany

D2

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

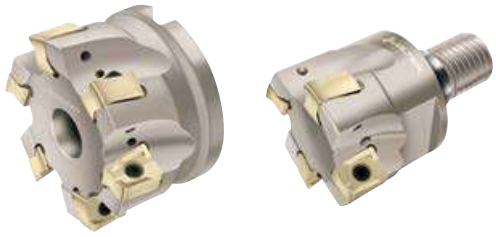
☻ 😐 😐 / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

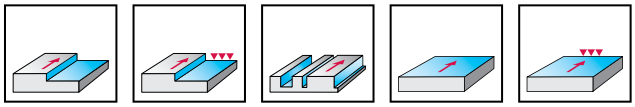
F4041 mm

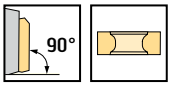
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



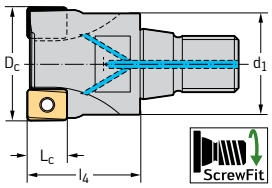
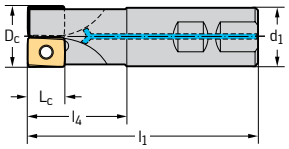
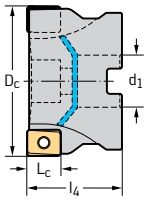
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,28	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,76	6	
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,88	6	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,03	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

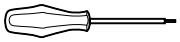
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

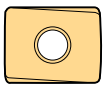
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40–125
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	40	50–125
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐								😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐		

Począwszy od promienia naroża r = 1,2 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

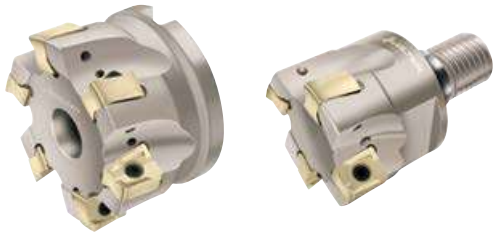
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

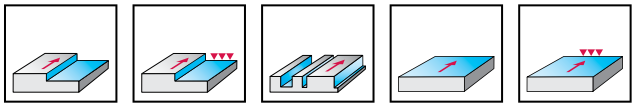
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

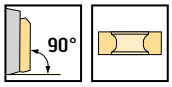
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F4041 inch
LNGX1307 .. R
Xtra·tec®



– 4 krawędzie skrawające na płytce

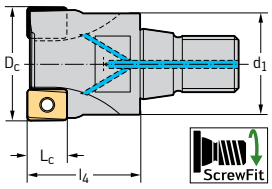




	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

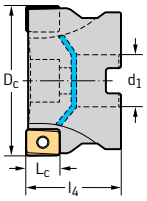
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R



ScrewFit

F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

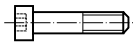
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

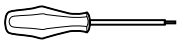
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

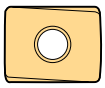
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_c [inch]	1,5	2–4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	😐							😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	😐	😐	😐					😐	☹	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047													☺	😐		

Począwszy od promienia naroża r = 1,2 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

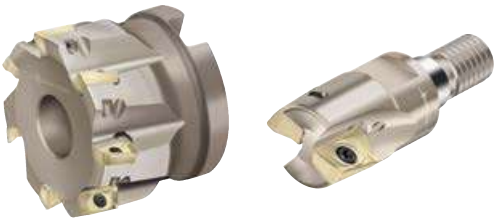
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

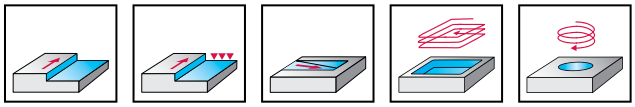
F4042R mm

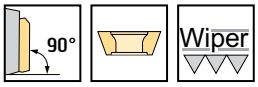
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



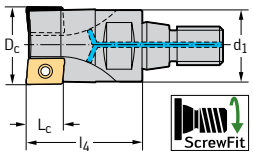
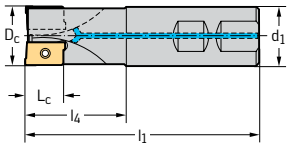
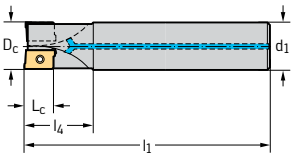
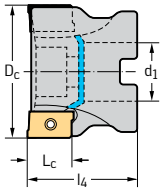
– 2 krawędzie skrawające na płytce
– Wersja wzmocniona





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
	F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
	F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
	F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
	F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
	F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
	F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
	F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	
	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
 Cylindrical shank	F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,45	2	
	F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,46	3	
	F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	
	F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
	F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,2	5	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
	F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,33	5	
	F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
	F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7	
	F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
	F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7	

Wyważone konstrukcyjnie | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

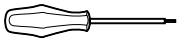
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

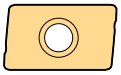
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16	20	25	32	40–63
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2001		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2012 (T8IP)		
	Wkrętak			FS1483 (T8IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8				●			●									●
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2		●	●	●	●		●			●	●			●		●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●		●							●		●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2												☻	●			
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2			●	✕			✕				✕					✕
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2		●	●	✕	●		✕			✕	✕			●		✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2	☻	●	●	✕	●	✕	✕	●	●	✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2		●	●	✕	●		✕			✕	✕			●		✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2		●	●	✕	●	✕	✕			✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1		●	●	✕	●	✕	✕			✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1		●		✕	●		✕			✕				●		✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8		●	●	✕	●		✕			✕	✕			●		✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8				✕	●	✕	✕							●	✕	✕
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2		☻		●	●		●			●				●		●

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
Płytka wiper ADGX10T3PER-F56 tylko w połączeniu z ADGT10T3PER-D67 lub ADGT10T3PER-G77
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

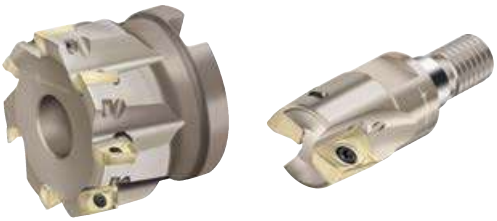
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

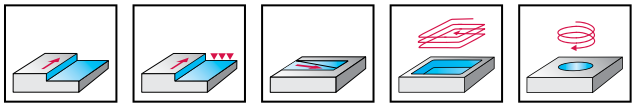
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ● → średnia = ✕

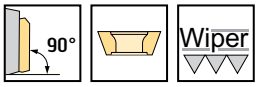
☻ ● ✕ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F4042R inch
AD .. 10T3 .. R
Xtra·tec®



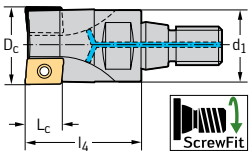
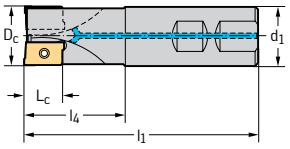
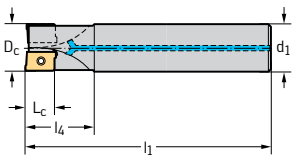
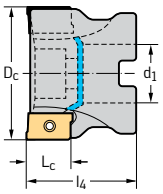
– 2 krawędzie skrawające na płytce
– Wersja wzmocniona





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
 DIN 1835 B	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
 Cylindrical shank	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R

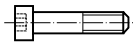
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

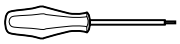
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

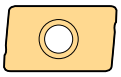
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,625–1	2
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1523

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,625–2	0,75
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	0,118	0,031				●			●									●
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,031	0,047		●	●	●	●		●			●	●			●		●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,031	0,047				●	●		●							●		●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,031	0,047												☻	●			
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,031	0,047			●	✕			✕				●					✕
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,016	0,047		●	●	✕	●		✕			●	●			●		✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,031	0,047	☻	●	●	✕	●	✕	✕	●	●	●	●			●	✕	✕
	ADMT10T312R-F56	M	2	0,047	0,047		●	●	✕	●		✕			●	●			●		✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	0,063	0,047		●	●	✕	●	✕	✕			●	●			●	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	0,079	0,039		●	●	✕	●	✕	✕			●	●			●	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	0,098	0,039		●		✕	●		✕			●				●		✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	0,118	0,031		●	●	✕	●		✕			●	●			●		✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	0,126	0,031				✕	●	✕	✕							●	✕	✕
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,031	0,047		☻		●	●		●			●				●		●

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
Płytka wiper ADGX10T3PER-F56 tylko w połączeniu z ADGT10T3PER-D67 lub ADGT10T3PER-G77
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☻ ● ✕ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy

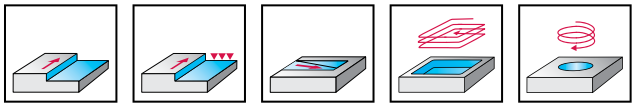
F4042 mm

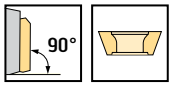
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



– 2 krawędzie skrawające na płytce

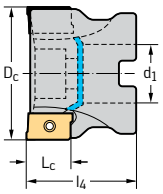




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

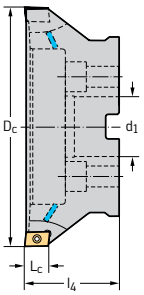
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,78	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Wyważone konstrukcyjnie | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

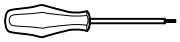
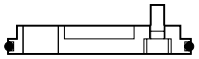
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

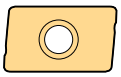
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	63–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	63–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐						😟		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		😟	😟			😟		😟
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟

HC = węglik pokrywany

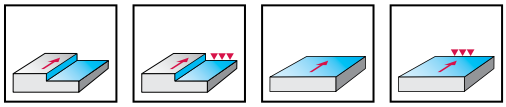
D2

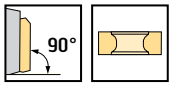
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = 😟

Frez kątowy
F2010 mm
LNGX1307 .. R



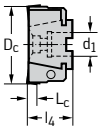
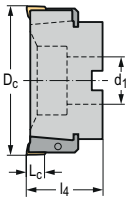
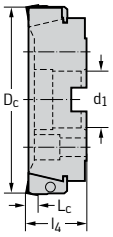
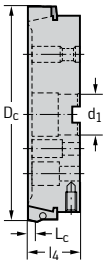
– Regulacja bicia osiowego
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

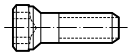
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

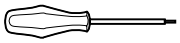
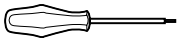
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

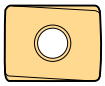
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR722M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐								😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐		

Od Promienia naroża r = 2,0 mm: Kasety należy dostosować w obszarze naroża
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

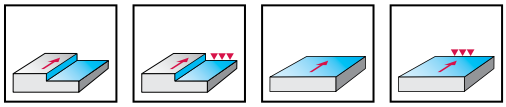
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F2010 mm
LNH . 0904 .. R



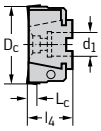
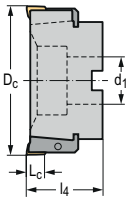
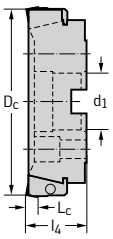
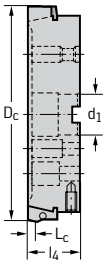
– Regulacja bicia osiowego
– 4 krawędzie skrawające na płytce, rozmieszczenie styczne





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,15	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,35	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,4	10	LNH . 0904 .. R
F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

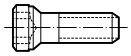
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

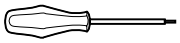
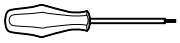
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

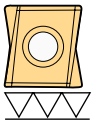
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR751M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹	☺		☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹			☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☺	☺		☺	☹		☺		☹					☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5							☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																				☺	☺				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	☺	☺		☺	☹			☹	☹			☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

Płytka wiper LNHX0904PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU090404R-L55T . .

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

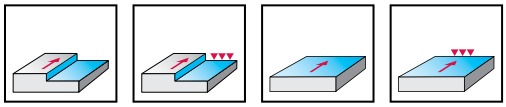
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F2010 mm
LNH . 1306 .. R



– Regulacja bicia osiowego
– 4 krawędzie skrawające na płytce, rozmieszczenie styczne

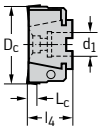




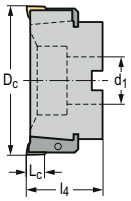
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

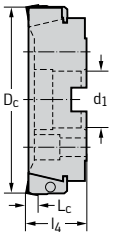
Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	



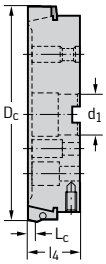
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

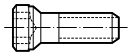
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

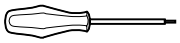
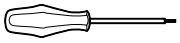
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

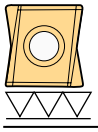
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR752M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☺	☹			☺		☹		☺		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺	☺		☺	☹			☺		☹						☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺	☺		☺	☹			☺		☹						☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺	☺		☺	☹			☺		☹						☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺	☺		☺	☹			☺		☹						☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☺	☺		☺	☹			☺		☹						☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺	☺		☺	☹			☺		☹						☹	☹	☹				☺		☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☹					☹															
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																						☺	☺				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☺	☹				☹	☹				☺	☺	☹	☹		☹					☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺						☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺						☺

Płytka wiper LNHX130608R-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .
Płytka wiper LNHX1306PDR-L55T tylko w połączeniu z LNHU130608R-L55T . .

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

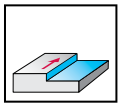
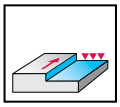
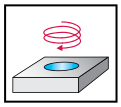
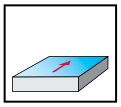
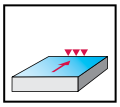
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

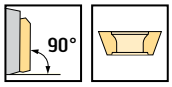
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F2010 mm
BC .. 1204 .. R



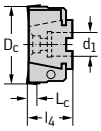
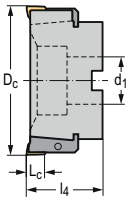
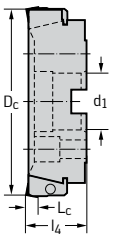
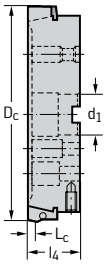

– Regulacja bicia osiowego
– 2 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,51	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

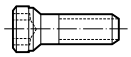
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

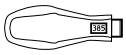
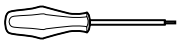
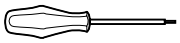
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

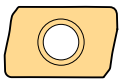
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR764M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2					○			○												○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

Promień naroża r = 2,5 mm: Kasety należy dostosować w obszarze naroża
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

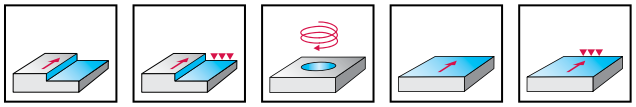
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ○

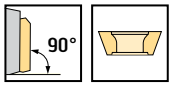
● ● ○ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F2010 inch
BC .. 1204 .. R



– Regulacja bicia osiowego
– 2 krawędzie skrawające na płytce

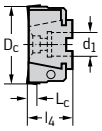




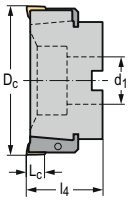
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

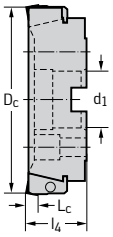
Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R



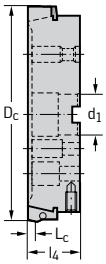
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

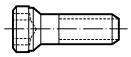
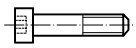
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

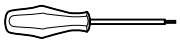
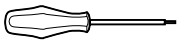
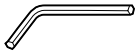
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

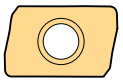
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1565	FS1566	

Wyposażenie

	D_c [inch]	3–12
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	P					M			K						N			S		
					HC					HC				HC									HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	DP WDN20	HC WXN15	HW WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny
HW = węglik niepokrywanyl

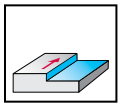
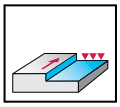
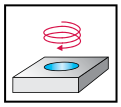
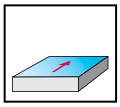
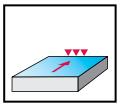
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ○

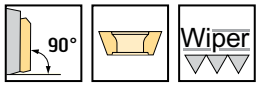
● ● ○ / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F2010 mm
BC .. 1605 .. R



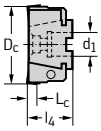
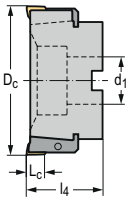
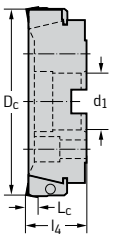
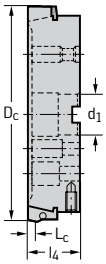

– Regulacja bicia osiowego
– 2 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

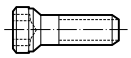
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

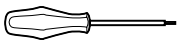
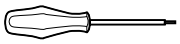
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

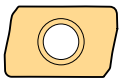
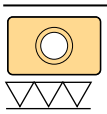
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR765M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			●	●		●	●					●					●	●		●						●	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			●	●		●	●			●		●		●			●	●		●				●		●	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																						●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																						●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																						●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																						●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																						●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																						●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																						●	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		●	●	●		●	●				●	●		●		●	●	●	●		●					●	●
	BCMT160508R-G55	M	2	2		●	●	●		●	●			●	●	●		●		●	●	●	●		●				●	●	●
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			●	●		●	●				●	●						●	●		●					●	●
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			●	●			●				●	●						●	●							●	●
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			●	●			●				●	●						●	●							●	●
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			●	●			●					●						●	●								●
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			●	●		●	●					●						●	●		●						●
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			●	●			●					●						●	●								●
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			●	●			●				●	●						●	●							●	●
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			●	●			●					●						●	●								●
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			●	●		●	●				●	●						●	●		●					●	●
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							●				●	●														●	●
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							●				●	●														●	●
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							●				●	●														●	●
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							●				●	●														●	●
	BCMT160508R-K55	M	2	2			●	●			●			●		●						●	●						●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	●				●			●	●				●	●	●					●		●						●

Promień naroża r = 2,5 mm: Kasety należy dostosować w obszarze naroża
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

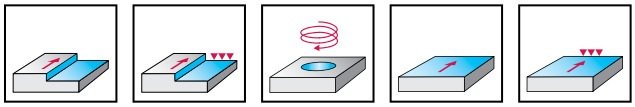
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ●

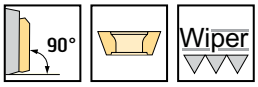
● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frez kątowy
F2010 inch
BC .. 1605 .. R



– Regulacja bicia osiowego
– 2 krawędzie skrawające na płytce

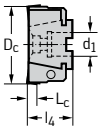




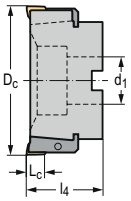
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

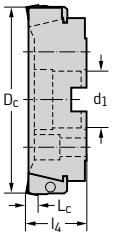
Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R



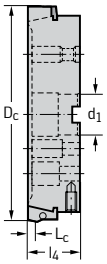
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

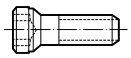
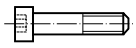
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

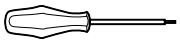
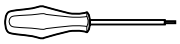
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

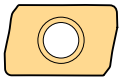
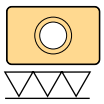
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1565	FS1566	

Wyposażenie

	D_c [inch]	3–12
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			●	●		●	●					●						●	●		●					●	
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			●	●		●	●			●		●		●				●	●		●				●		●	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																							●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																							●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																							●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																							●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																							●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																							●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																							●	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		●	●	●		●	●				●	●		●		●	●	●	●		●					●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		●	●	●		●	●			●	●	●		●		●	●	●	●		●				●	●	●	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			●	●		●	●				●	●						●	●		●					●	●	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			●	●			●				●	●						●	●							●	●	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			●	●			●				●	●						●	●							●	●	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			●	●			●					●						●	●								●	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			●	●		●	●					●						●	●		●						●	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			●	●			●					●						●	●								●	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			●	●			●				●	●						●	●							●	●	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			●	●			●					●						●	●								●	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			●	●		●	●				●	●						●	●		●					●	●	
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							●				●	●														●	●	
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							●				●	●														●	●	
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							●				●	●														●	●	
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							●				●	●														●	●	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			●	●			●			●		●						●	●						●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	●				●			●	●				●	●	●					●		●						●

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

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

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

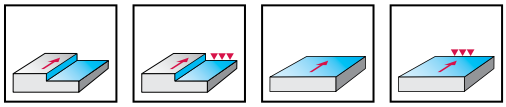
Frez kątowy

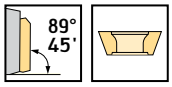
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



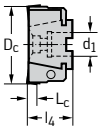
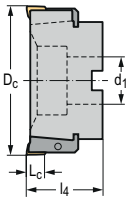
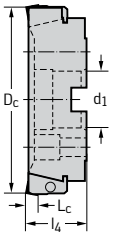
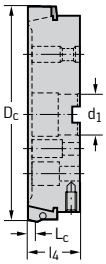
– Regulacja bicia osiowego
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

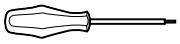
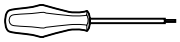
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR757M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																😐					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		😐		☹								☹

SD..1204.. : Począwszy od promienia naroża r <gt/> 0,8 mm kaseta wymaga dostosowania w obszarze naroża.
$R_{(korpus)} = R_{(płytka\ skrawająca)}$

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
HW = węglik niepokrywany

D2

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

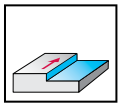
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

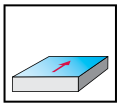
Frez kątowy
F2010 mm
TNMU1605...





– Regulacja bicia osiowego
– 6 krawędzie skrawające na płytce



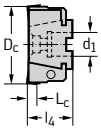
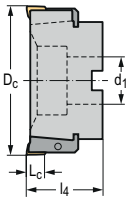
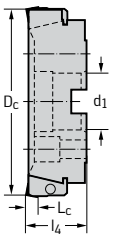
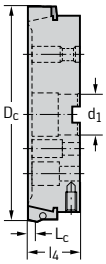






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,12	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	

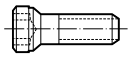
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

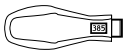
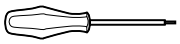
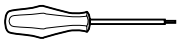
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

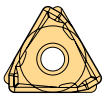
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR769M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	80–315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6	☻	☺	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3		☺		☺	☹	☹	☺		☹		☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9		☺		☺	☹	☹	☺		☹		☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☻	☺	☺	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☹	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

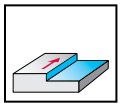
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

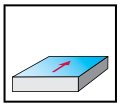
Frez kątowy
F2010 inch
TNMU1605...





– Regulacja bicia osiowego
– 6 krawędzie skrawające na płytce





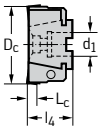




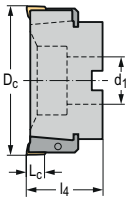
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Narzędzie

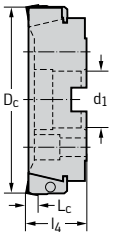
Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...



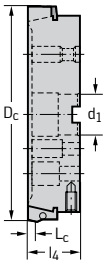
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

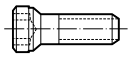
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

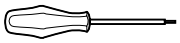
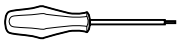
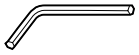
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

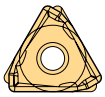
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1565	FS1566	

Wyposażenie

	D_c [inch]	3–12
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2042
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☻	😐	😐	😐	😣	😣	😐	😐	😣	😣	😣	😣
	TNMU160512R-G27	M	3	0,047	0,051		😐		😐	😣	😣	😐		😣		😣	😣
	TNMU160516R-G27	M	3	0,063	0,035		😐		😐	😣	😣	😐		😣		😣	😣
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☻	😐	😐	😐	😣	😣		😐	😣	😣	😣	😣

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

F5038 mm

LNH . 0904 .. R

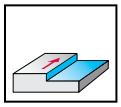
Walter BLAXX







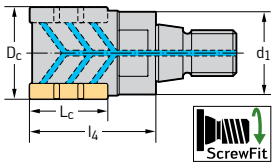




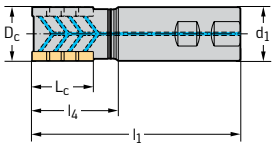
	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5038.T28.032.Z02.32	32	28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	



ScrewFit



DIN 1835 B

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

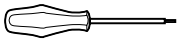
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ ☺ ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	25–40
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	25	32	40
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne		FS2013 (T9IP)	
	Wkrętak		FS1484 (T9IP)	
	Dysza chłodząca		FS2250 (SW 1,6)	

Dyszę chłodziwa FS2250 należy zabezpieczyć przed obluzowaniem.

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					☹			☹											☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5															☺	😐			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹

Płytki skrawające o promieniu r <gt/> 0,4 mm można stosować tylko jako płytki przednie.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

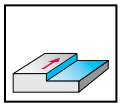
F5138 mm

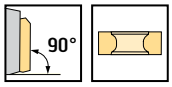
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



– Wersja z pełnymi zębami
– 4 krawędzie skrawające na płytce, rozmieszczenie styczne

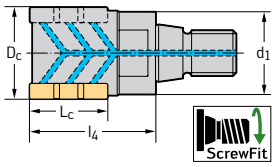




	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

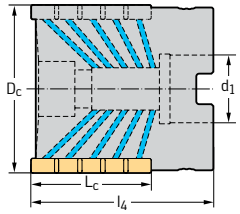
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R



ScrewFit

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,21	4 / 16	
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,3	5 / 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

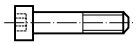
Do narzędzi z otworem ustalającym zastosować dłuższe śruby mocujące wg ISO 4762 – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Inne | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

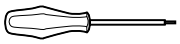
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

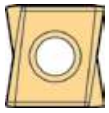
	D_c [mm]	40	50	63	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Wyposażenie

	D_c [mm]	40	50–80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Dysza chłodząca	FS2250 (SW 1,6)	

Dyszę chłodziwa FS2250 należy zabezpieczyć przed obluzowaniem.

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	3			😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹			☹										☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2														☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
F5138 inch
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX

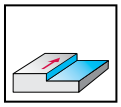




– Wersja z pełnymi zębami
– 4 krawędzie skrawające na płytce, rozmieszczenie styczne

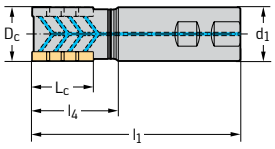
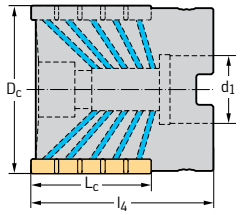






	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

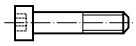
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

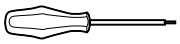
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1,5	2	2,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1338	FS1614

Wyposażenie

	D_c [inch]	1,5–2,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)
	Dysza chłodząca	FS2250 (SW 1,6)

Dyszę chłodziwa FS2250 należy zabezpieczyć przed obluzowaniem.

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087					☹			☹											☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087															☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

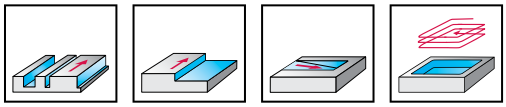
M5250 mm

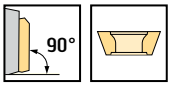
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Wersja z pełnymi zębami
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce

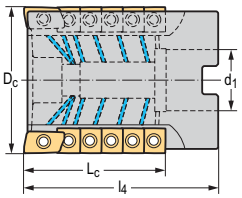




	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

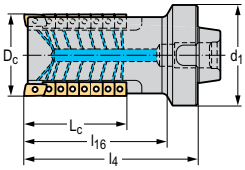
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60		43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80		62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65		43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85		62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85		62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105		80	5	2,32	5 / 35	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5250-050-N8-03-71-16	50	80	122	89	71	3	1,77	3 / 18	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-063-N8-04-80-16	63	80	136	107	80	4	2,6	4 / 28	
M5250-080-N8-05-99-16	80	80	150	130	99	5	4,13	5 / 45	



Modular NCT adaptor

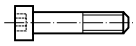
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

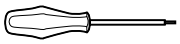
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

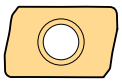
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50	63	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	2										☺	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7										☺	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7										☺	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5										☺	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4										☺	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2										☺	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1										☺	☻			
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	2				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

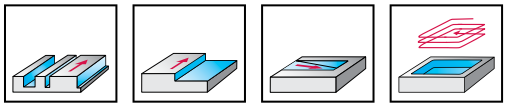
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

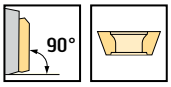
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
M5250 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT



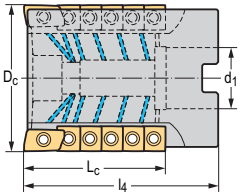
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
M5250.076-B31-05-80-16	3,000	1,250	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

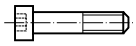
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

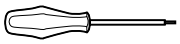
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

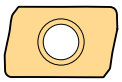
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2–2,5	3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1614	FS2674

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079										☺	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067										☺	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067										☺	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059										☺	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055										☺	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047										☺	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043										☺	☻			
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

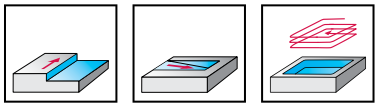
F4038 mm

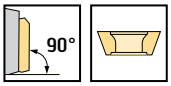
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



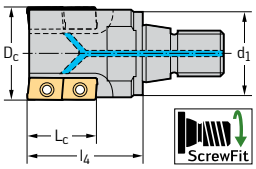
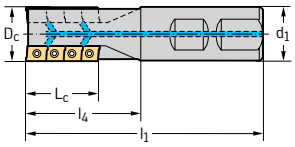
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
	F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
	F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	
ScrewFit										
	F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
	F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	
DIN 1835 B										

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

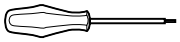
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

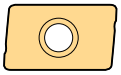
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	20–32
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	20	25	32
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2001	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne		FS2012 (T8IP)	
	Wkrętak		FS1483 (T8IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				☹	😐	☹							😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2											☺	😐		
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺		😐	☹		☹	☺	😐		☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2			☺	☹		😐				☹				😐

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytki skrawające o promieniu r <gt/> 0,4 mm można stosować tylko jako płytki przednie.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

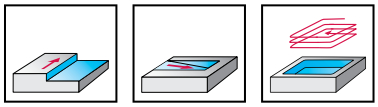
F4038 inch

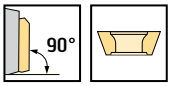
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce

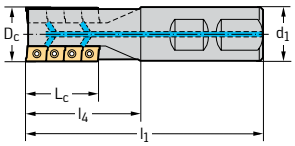




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	



DIN 1835 B

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

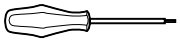
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

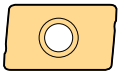
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,75–1
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☹	😐	☹							😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047											☺	😐		
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		😐	☹		☹	☺	😐		☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047			☺	😐		😐				☹				😐

Począwszy od promienia naroża r = 1,6 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm
Płytki skrawające o promieniu r <gt/> 0,4 mm można stosować tylko jako płytki przednie.

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

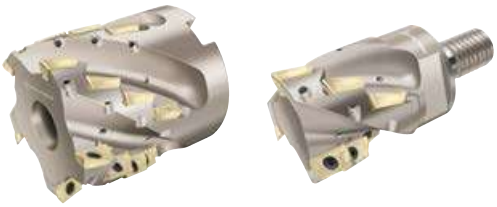
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

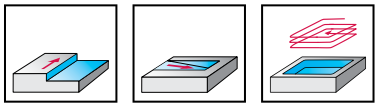
F4138 mm

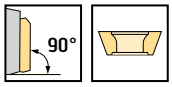
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
DIN 1835 B										
F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,12	3 / 12	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
Modular NCT adaptor										
F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

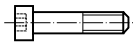
Do narzędzi z otworem ustalającym zastosować dłuższe śruby mocujące wg ISO 4762 – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Inne | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

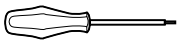
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

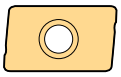
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	32	40	50	63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Wyposażenie

	D_c [mm]	32	40	50–63
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)		
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●			●										●
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●			●										●
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●			●										●
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	◐		●								◐		●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				◐			◐										◐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			◐	◐	◐		◐					◐			◐		◐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●			●			◐	●	●					●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		◐	●			●			◐		●					●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐	◐		◐								◐		◐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4														◐			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2													☺	◐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		◐	●			●	☺		◐		●					●
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		◐	◐	●	◐		●				●	●			◐		●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●	◐	●	●	☺	◐	◐	●	●			◐	●	●
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		◐	◐	●	◐		●				●	●			◐		●
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		◐	◐	●	◐		●				●	●			◐		●
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		◐	◐	●	◐		●				●	●			◐		●
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		◐	◐	●			●				●	●					●
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		◐	◐	●	◐	●	●				●	●			◐	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		◐	◐	●	◐		●				●	●			◐		●
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		◐	◐	●	◐	●	●				●	●			◐	●	●
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●			●	☺	◐	◐	●	●					●
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	◐	◐		◐				◐	◐			◐		◐

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

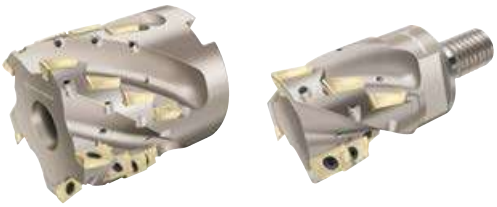
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

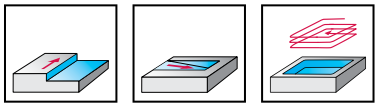
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = ◐ → średnia = ●

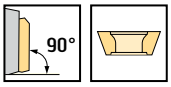
☺ ◐ ● / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
F4138 inch
AD .. 1204 .. R
Xtra·tec®



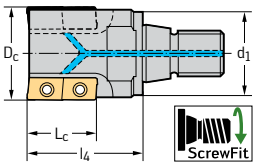
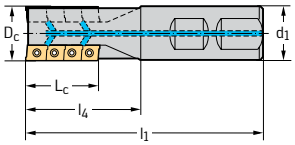
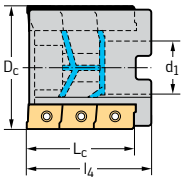
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R

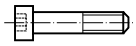
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

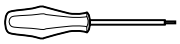
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

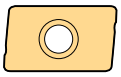
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1528

Wyposażenie

	D_c [inch]	1,25	1,5	2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne		FS2013 (T9IP)	
	Wkrętak		FS1484 (T9IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016														😐			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

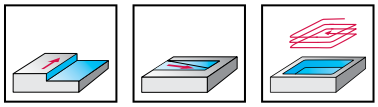
F4238 mm

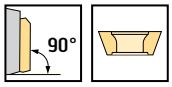
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,72	3 / 6	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,94	4 / 8	
F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
Modular NCT adaptor									
F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.N8.040.Z03.57	40	80	105	68	57	3	1,45	3 / 9	
F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	

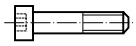
Do narzędzi z otworem ustalającym zastosować dłuższe śruby mocujące wg ISO 4762 – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Inne | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

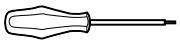
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

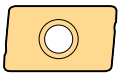
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Wyposażenie

	D_c [mm]	40–80	50
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4													😊	😐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6													😊	😐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😊		😐	☹			☹	😊		😐		☹					☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹			☹	😊	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😊	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		😊	😊	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

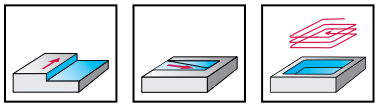
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = 😊 → dobra = 😐 → średnia = ☹

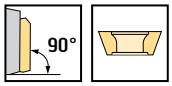
😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
F4238 inch
AD .. 1606 .. R
Xtra·tec®



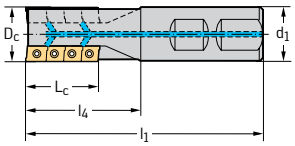
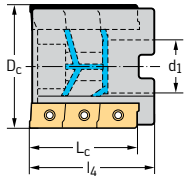
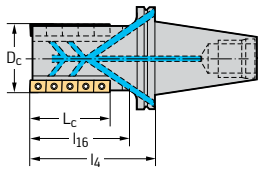
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B										
F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
 SK DIN 69871 AD/B										
F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	

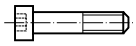
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

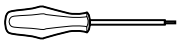
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

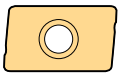
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1528	FS1614	FS2280

Wyposażenie

	D_c [inch]	1,5–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063	😐	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055													😐	😐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063													😐	😐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063	😐		😐	☹			☹	😐		😐		😐					☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063	😐	😐	😐	☹			☹	😐	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160650R-F56	M	2	0,197			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160660R-F56	M	2	0,236			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

Począwszy od promienia naroża r = 2,0 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować:
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

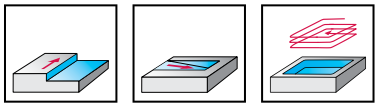
F4338 mm

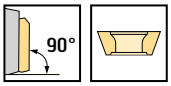
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



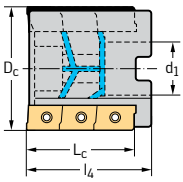
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,14	5 / 20	

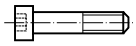
Do narzędzi z otworem ustalającym zastosować dłuższe śruby mocujące wg ISO 4762 – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Inne | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

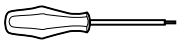
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

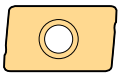
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	63	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

Wyposażenie

	D_c [mm]	63–80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		☻						☹		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		☻		☹	☹			☹		☹
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☺	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☺	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹

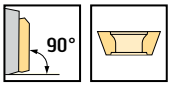
HC = węglik pokrywany

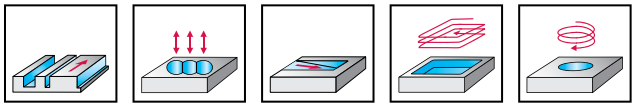
D2

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

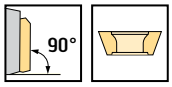
☺ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

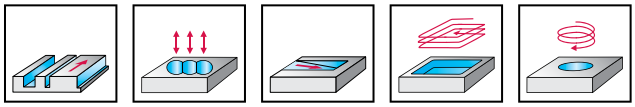



90°



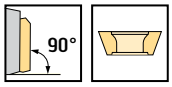


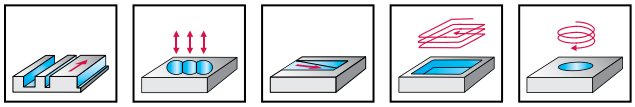




D2







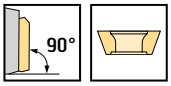
D2

Frez jeżowy

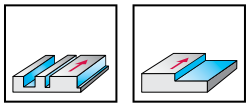
M4256 / M4257 / M4258 mm





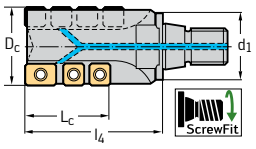
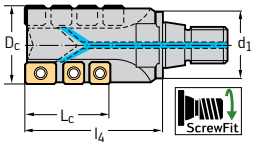
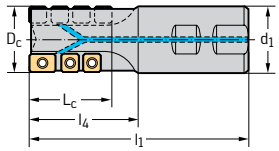


– Wersja z zębami połówkowymi
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit	M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
	M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308

Do narzędzi z otworem ustalającym zastosować dłuższe śruby mocujące wg ISO 4762 – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Inne | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

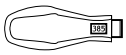
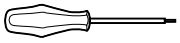
D2

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

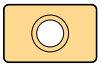
Elementy dodatkowe

	Typ	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC					M HC		K HC						S HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐		☹		☹	☻		😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☻		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☻		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = węglik pokrywany

D2

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

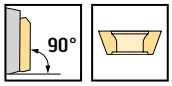
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy

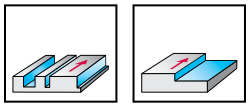
M4256 / M4257 / M4258 mm





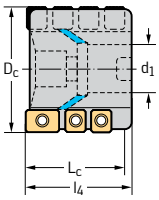
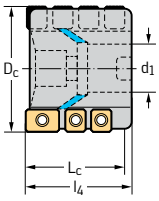


– Wersja z zębami połówkowymi
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	

Do narzędzi z otworem ustalającym zastosować dłuższe śruby mocujące wg ISO 4762 – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Inne | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

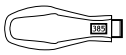
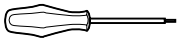
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

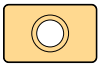
Elementy dodatkowe

	Typ	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC					M HC		K HC						S HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐		☹		☹	☻		😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☻		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☻		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

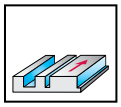
Frez jeżowy

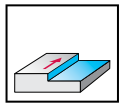
M4258 mm

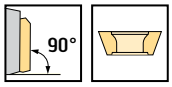
LDM . 1704 .. R



– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce
– Wersja z zębami połówkowymi z główką czołową kątową



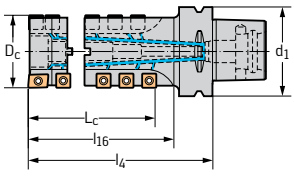




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

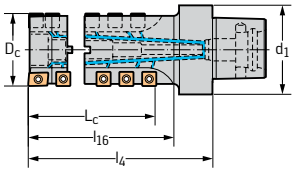
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

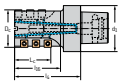
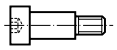
Korpus o średnicy 80 mm: oprawka bez rowka zabierakowego | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

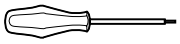
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

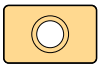
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50	63	80
	Korpus	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
	Frez jeżowy, część czołowa	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Śruba mocująca do części czołowej Moment dokręcający	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☻			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☺		☻	☹	☹	☹	☻	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹			

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

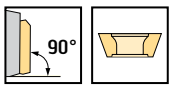
Korpus frezu jeżowego

M4258 mm

SDM . 120408



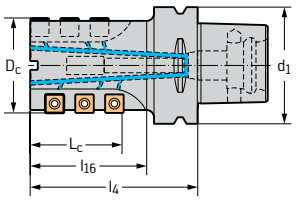
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce
– Kkorpus do frezów jeżowych



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

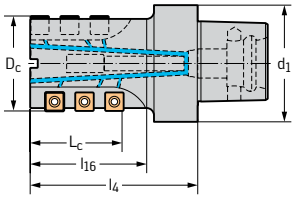
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpus o średnicy 80 mm: oprawka bez rowka zabierakowego | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

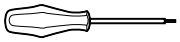
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 120408
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SDM . 120408
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹			

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

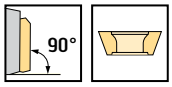
Część czołowa frezu jeżowego

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

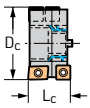


– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce
– Wersja z zębami połówkowymi z główką czołową kątową



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

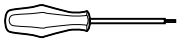
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

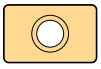
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50–80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☻			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☺		☻	☹	☹	☹	☻	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹			

HC = węglik pokrywany

D2

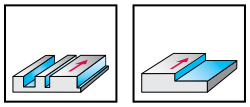
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = ☻ → średnia = ☹

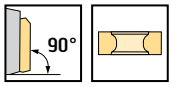
☺ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
M3255 mm
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX



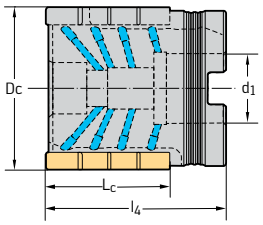
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce, rozmieszczenie styczne





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,15	5 / 20	

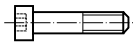
Dyszę chłodziwa FS2250 należy zabezpieczyć przed obluzowaniem. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

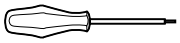
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

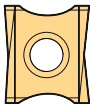
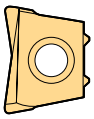
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	50	63	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Dysza chłodząca	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Wyposażenie

	D_c [mm]	50–80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4		☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5		☹		☹	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2		☹		☹	
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2		☹		☹	
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4		☹		☹	
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2		☹		☹	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5		☹		☹	

Płytki skrawające XNHX1306 . . można stosować tylko jako płytki przednie.

HC = węglik pokrywany

D2

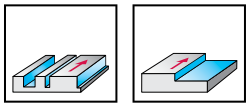
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

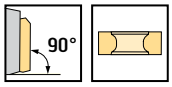
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
M3255 inch
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX



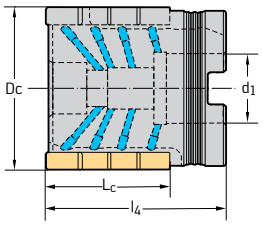
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce, rozmieszczenie styczne





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

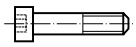
Dyszę chłodziwa FS2250 należy zabezpieczyć przed obluzowaniem. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

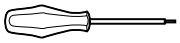
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

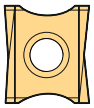
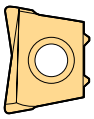
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2	2,5	3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Dysza chłodząca	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1528	FS1614	FS2674

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016		●●	●●	●●	●●	●●
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059		●●		●●	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079	●●	●●	●●	●●	●●
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079	●●	●●	●●	●●	●●
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079	●●	●●	●●	●●	●●
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079		●●		●●	
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079		●●		●●	
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055		●●		●●	
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051	●●	●●	●●	●●	●●
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020	●●	●●	●●	●●	●●
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079		●●		●●	
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020		●●		●●	

Płytki skrawające XNHX1306 . . można stosować tylko jako płytki przednie.

HC = węglik pokrywany

D2

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

Frez tarczowy dla frezowania rowków

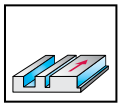
F2252 mm

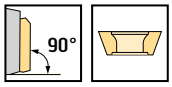
BC .. 0903 .. R





– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce

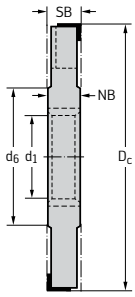




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

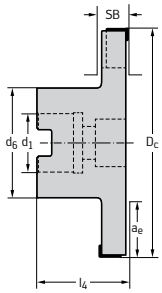
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
F2252.B.100.Z04.12.S766	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.B.100.Z04.14.S766	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S766	125	40	65	12	14	12	24	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S766	125	40	65	14	16	14	24	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S766	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S766	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
F2252.BN.100.Z04.12.S766	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.BN.100.Z04.14.S766	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S766	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S766	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S766	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S766	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

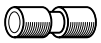
W zależności od średnicy ostrza i wielkości płytki występuje odchylenie kształtu dna rowka. | Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

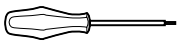
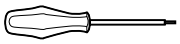
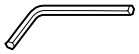
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

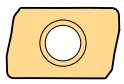
Elementy dodatkowe

		BC .. 0903 .. R
	Kaseta do prawych korpusów narzędzi	FR766
	Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL766
	Klin mocujący	FK360
	Tulejka mocująca	FS1167
	Kołek mimośrodowy	FS1170 (SW 3)
	Podkładka sprężysta	FS1220
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	Typ	BC .. 0903 .. R
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.	FR695
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.	FL695
	Wkrętak	FS1423
	Wkrętak	FS230 (T8)
	Klucz	ISO2936-3 (SW 3)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCGT090304L-K85	G	2	0,4	1,2					☺	
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2					☺	
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2	😐	😐	☹	😐		☹
	BCMT090304L-G55	M	2	0,4	1,2	😐	😐	☹	😐		☹
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2	😐	😐	☹	😐		☹
	BCMT090308L-G55	M	2	0,8	0,8	😐	😐	☹	😐		☹
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8	😐	😐	☹	😐		☹

Promień naroża r = 1,6 mm: Kasety należy dostosować w obszarze naroża
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy dla frezowania rowków

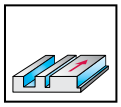
F2252 mm

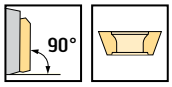
BC .. 1204 .. R





– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce

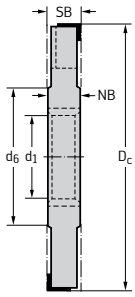




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

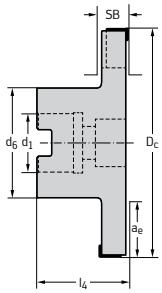
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
F2252.B.125.Z04.16.S767	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.B.125.Z04.19.S767	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S767	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S767	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S767	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S767	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
F2252.BN.125.Z04.16.S767	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.BN.125.Z04.19.S767	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S767	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S767	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S767	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S767	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

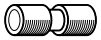
W zależności od średnicy ostrza i wielkości płytki występuje odchylenie kształtu dna rowka. | Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

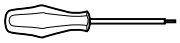
Typ	BC .. 1204 .. R
Kaseta do prawych korpusów narzędzi	FR767
Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL767
Klin mocujący	FK359
Tulejka mocująca	FS1168
Kołek mimośrodowy	FS1171 (SW 4)
Podkładka sprężysta	FS1221

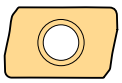
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Elementy dodatkowe

	Typ	BC .. 1204 .. R
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	Typ	BC .. 1204 .. R
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej	FS260 (T20) 5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.	FR696
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.	FL696
	Wkrętak	FS1484 (T9IP) / FS228 (T20)
	Wkrętak	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2248
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2041
	Wkrętak dynamometryczny	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCHT120404L-K85	H	2	0,4	1,7					☻	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7					☻	
	BCHT120408L-K85	H	2	0,8	1,3					☻	
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3					☻	
	BCHT120412L-K85	H	2	1,2	1,2					☻	
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2					☻	
	BCHT120416L-K85	H	2	1,6	1,1					☻	
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1					☻	
	BCHT120420L-K85	H	2	2	1,2					☻	
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2					☻	
	BCHT120430L-K85	H	2	3	0,7					☻	
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7					☻	
	BCHT120440L-K85	H	2	4	0,4					☻	
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4					☻	
	BCMT120404L-G55	M	2	0,4	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120408L-G55	M	2	0,8	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120412L-G55	M	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120416L-G55	M	2	1,6	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120420L-G55	M	2	2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120430L-G55	M	2	3	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120440L-G55	M	2	4	0,4	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4	☻	☻	☻	☻		☻

Promień naroża r = 2,5 mm: Kasety należy dostosować w obszarze naroża
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany

D2

Frez tarczowy dla frezowania rowków

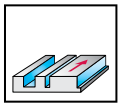
F2252 mm

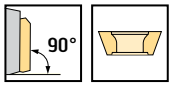
BC .. 1605 .. R





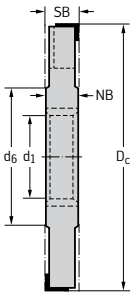
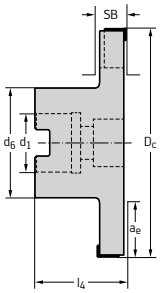
– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway	F2252.B.125.Z04.22.S768	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
	F2252.B.160.Z05.22.S768	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
	F2252.B.200.Z06.22.S768	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2252.BN.125.Z04.22.S768	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
	F2252.BN.160.Z05.22.S768	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
	F2252.BN.200.Z06.22.S768	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	

W zależności od średnicy ostrza i wielkości płytki występuje odchylenie kształtu dna rowka. | Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

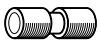
Elementy dodatkowe

	Typ	BC .. 1605 .. R
	Kaseta do prawych korpusów narzędzi	FR768
	Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL768
	Klin mocujący	FK359
	Tulejka mocująca	FS1168
	Kołek mimośrodowy	FS1171 (SW 4)

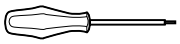
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

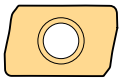
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	BC .. 1605 .. R
	Podkładka sprężysta	FS1221
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	BC .. 1605 .. R
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej	FS260 (T20) 5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.	FR696
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.	FL696
	Wkrętak	FS1485 (T15IP) / FS228 (T20)
	Wkrętak	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2248
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2041
	Wkrętak dynamometryczny	FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCHT160508L-K85	H	2	0,8	2					☻	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2					☻	
	BCMT160508L-G55	M	2	0,8	2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160512L-G55	M	2	1,2	1,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160516L-G55	M	2	1,6	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160520L-G55	M	2	2	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160530L-G55	M	2	3	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160540L-G55	M	2	4	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160550L-G55	M	2	5	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160560L-G55	M	2	6	0,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☻	☻	☻	☻		☻

Promień naroża r = 2,5 mm: Kasety należy dostosować w obszarze naroża
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany

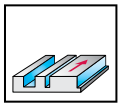
D2

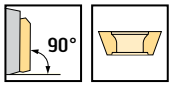
Frez tarczowy dla frezowania rowków

F2252 mm



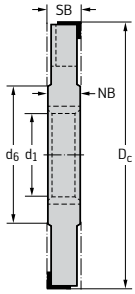
– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

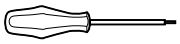
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Kaseta do prawych korpusów narzędzi	FR684	FR685	FR686
	Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL684	FL685	FL686
	Klin mocujący	FK358	FK360	FK359
	Tulejka mocująca	FS1166	FS1167	FS1168
	Kołek mimośrodowy	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Podkładka sprężysta	FS1220	FS1220	FS1221
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Wyposażenie

	Typ	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.		FR695	FR696
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.		FL695	FL696
	Wkrętak	FS230 (T8)		FS228 (T20)
	Klucz	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001		
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Wkrętak dynamometryczny		FS2041	
	Ostrze wymienne	FS2007 (T8)		FS2044 (T20)
	Ostrze wymienne	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																						☻			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻				☻	☻	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																						☻			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻				☻	☻	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																						☻			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻				☻	☻	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻				☻		☻					☻

HC = węglik pokrywany

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

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

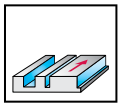
D2

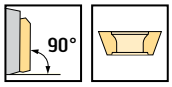
Frez tarczowy dla frezowania rowków

F2252 mm



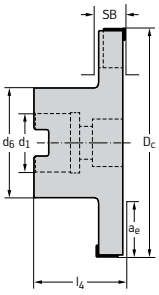
– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	$a_{e\ max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

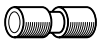
Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

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

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Kaseta do prawych korpusów narzędzi	FR684	FR685	FR686
	Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL684	FL685	FL686
	Klin mocujący	FK358	FK360	FK359
	Tulejka mocująca	FS1166	FS1167	FS1168
	Kołek mimośrodowy	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Podkładka sprężysta	FS1220	FS1220	FS1221
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☺		☹		☹									☺		☹		☹					
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																						☺			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☺	☺		☹	☹			☺	☹					☹	☹		☹			☺	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☺		☹		☹									☺		☹		☹					
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																						☺			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☺	☺		☹	☹			☺	☹					☹	☹		☹			☺	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																						☺			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☺		☹		☹									☺		☹		☹					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☺	☺		☹	☹			☺	☹					☹	☹		☹			☺	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺				☺		☺				☺

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy dla frezowania rowków

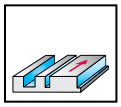
F4053 mm

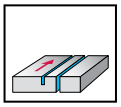
LN . X070204

Xtra·tec®



– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement



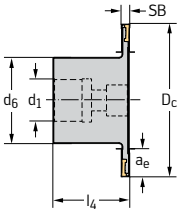






	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Ilość płytek skraw.	kg	Typ
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45	40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48	50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60	50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75	50	4	40	8	16	1,58	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

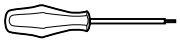
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Wyposażenie

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	☻	☻		☻		☹	☹	☻	

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy dla frezowania rowków

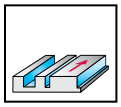
F4153 mm

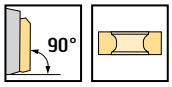
Xtra·tec®





– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement

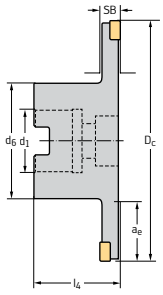




	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

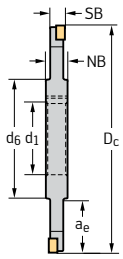
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Ilość płytek skraw.	kg	Typ
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45	40		6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45	40		8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45	40		10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48	50		6	25	5	10	0,78	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48	50		8	25	5	10	0,8	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48	50		10	25	5	10	0,87	LN . U100508
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60	50		6	30	6	12	1,23	LN . U080304
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60	50		8	30	6	12	1,33	LN . U080404
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60	50		10	30	6	12	1,41	LN . U100508
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75	50		10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75	50		6	40	8	16	1,77	LN . U080304
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75	50		8	40	8	16	1,98	LN . U080404
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90	50		10	50	8	16	4,44	LN . U100508
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90	50		6	50	9	18	3,83	LN . U080304
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90	50		8	50	9	18	2,6	LN . U080404



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4153.B40.160.Z08.06	160	40				6	46	8	16	1,02	LN . U080304
F4153.B27.080.Z04.08	80	27				8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B40.125.Z06.08	125	40				8	29	6	12	0,66	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27				10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B40.125.Z06.10	125	40				10	29	6	12	0,75	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50				10	61	8	16	3,32	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

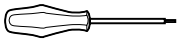
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

Dc [mm] SB [mm]		80–200 6	80–200 8	80–200 10
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Wyposażenie

Dc [mm] SB [mm]		80–200 6–8	80–200 10
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC					M HC		K HC					S HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹	☹							☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4		😐	😐	☹	☹	😐	☹			☹	☹	☹	😐	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

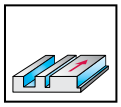
Frez tarczowy dla frezowania rowków

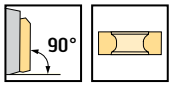
F4153 inch

Xtra·tec®



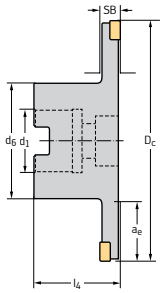
– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Ilość płytek skraw.	lbs	Typ
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

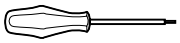
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Dc [inch] SB [inch]	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	Dc [inch] SB [inch]	3–6 0,25–0,313	3 0,375
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC					M HC		K HC					S HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,016		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	0,016	😊	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,016		😐	😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU080404-B57T	H	4	0,016		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,016	😊	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	0,016	😊	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,016			☹	☹							☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	0,031		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,031	😊	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	0,031	😊	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,031			☹	☹				😐			☹	☹		

HC = węglik pokrywany

D2

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

Frez tarczowy dla frezowania rowków

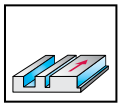
F4253 mm

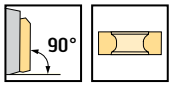
Xtra·tec®





– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2+2 krawędzie skrawające na płytce, regulacja bicia osiowego

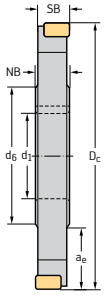




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Ilość płytek skraw.	kg	Typ
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48	50		12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60	50		12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75	50		12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90	50		12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48	50		14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60	50		14	30	6	12	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75	50		14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90	50		14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60	50		16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75	50		16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90	50		16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75	50		20	40	6	12	2,79	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90	50		20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135	50		20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75	50		25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90	50		25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135	50		25	55	8	16	10,37	
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135	50		25	85	10	20	14,8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Ilość płytek skraw.	kg	Typ
F4253.B40.125.Z06.12	125	40				12	29	6	12	0,9	LN . U080404
F4253.B50.200.Z08.14	200	50				14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40				16	29	5	10	0,99	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.25	160	40				25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90		25	25	110	10	20	13,5	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

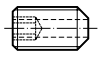
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

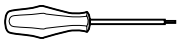
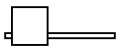
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Śruba nastawcza do reg. bicia osiowego	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Wyposażenie

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Klucz do śrub nastawczych	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC					M HC		K HC					S HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹	☹							☹	☹		
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺		😐	😐	☹	😐	☹		😐		☹	☹	😐	☹
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			☹	☹							☹	☹		
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do przecinania i do rowków

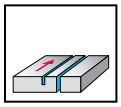
F5055 mm

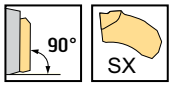
Walter BLAXX





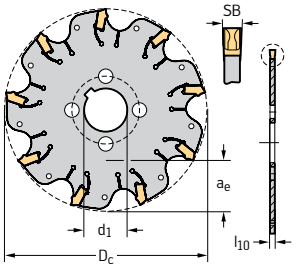
– 1 krawędź skrawająca na płytce





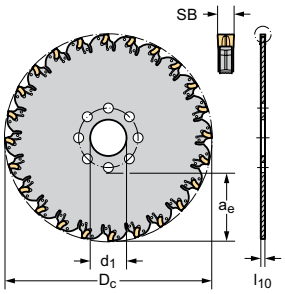
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	l_{10} mm	Z	Ilość płytek skraw.	kg	Typ
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	1,35	5	5	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	1,35	7	7	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	1,35	9	9	0,09	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	1,35	11	11	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	1,8	5	5	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	1,8	7	7	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	1,8	9	9	0,07	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	1,8	11	11	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	1,8	14	14	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	2,7	4	4	0,06	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	2,7	6	6	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	2,7	9	9	0,1	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	2,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	2,7	14	14	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	2,7	19	19	0,64	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	2,7	24	24	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	3,7	4	4	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	3,7	6	6	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	3,7	9	9	0,14	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	3,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	3,7	14	14	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	3,7	19	19	0,84	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	3,7	24	24	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	50	80		5	120	4,5	40	40	8,39	SX-5E5



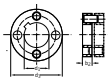
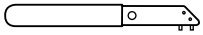
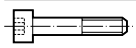
Wartości a_e w połączeniu z pierścieniem zabierakowym | Do montażu lub demontażu płytki skrawającej należy zastosować klucz montażowy FS1494 lub FS2249 | Narzędzia z SB = 3–4 mm i D_c = 63–160 mm mogą być stosowane z uchwytem AA704.

D2

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

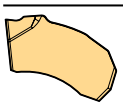
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Wyposażenie

	Dc [mm] SB [mm]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2	100 3–4	125 1,5	125 2	125 3–4	160 2	160 3–4	200 3–4	250 3–4	500 5
	Pierścień zabierakowy	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET		FS2292-SET	FS1348-SET			FS1349-SET			FS1350-SET				
	Klucz montażowy	FS2249			FS1494		FS2249	FS1494		FS2249	FS1494						
	Ergonomiczny klucz montażowy				FS2290 (PINS)			FS2290 (PINS)			FS2290 (PINS)						
	Element mocujący oprawki wiertarskiej		AA704-B16-G16-040-A			AA704-B16-G16-040-B			AA704-B22-G22-040-B			AA704-B32-G32-050-B		AA704-B40-G40-063-B			
	Śruba mocująca do tarczy oporowej														FS966 (SW 5) 8 Nm		
	Element mocujący oprawki wiertarskiej								AA704.B19-G22-040-B			AA704.B26-G32-050-B		AA704.B38-G40-062-B			
	Tarcza oporowa zamiast pierścienia														FS1351-SET	FS1352-SET	
	Klucz do śruby mocującej														ISO2936-5 (SW 5)		

Śruby mocujące do tarcz oporowych są zawarte w zakresie dostawy.

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																											
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15																											
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15																											
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2																											
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2																											
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2																											
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2																											
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2																											
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2																											
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2																											
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2																											
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2																											
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																											
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2																											
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2																											
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2																											
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																											
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3																											
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4																											
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4																											
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4																											

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

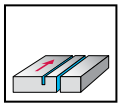
Frez do przecinania i do rowków

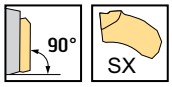
F5055 mm

Walter BLAXX



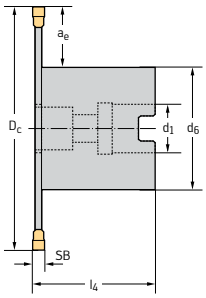
– 1 krawędź skrawająca na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Ilość płytek skraw.	kg	Typ
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	4	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	6	0,37	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	9	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	11	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	14	2,11	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	4	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	6	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	9	0,57	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	11	1,06	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	14	2,23	

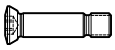
Do montażu lub demontażu płytki skrawającej należy zastosować klucz montażowy FS1494 lub FS2249 | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

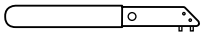
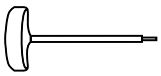
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

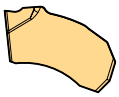
Elementy dodatkowe

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80 3–4	100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Śruba mocująca do oprawki	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Element mocujący oprawki wiertarskiej	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Śruba mocująca do frezu Moment dokręcający	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Wyposażenie

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80–100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Klucz montażowy do wkładki skrawającej	FS2249	FS1494		
	Ergonomiczny klucz montażowy		FS2290 (PINS)		
	Klucz kątowy do śruby mocującej oprawki	ISO2936-6 (SW 6)			
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041			
	Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)		FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)		FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	☺	😐	😐	☹	☹	☺	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☺	😐	😐		☺	☺	😐	😐	☹	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2					😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹										😐	😐	☹	☹
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2																					☺						
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2					😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹										😐	😐	☹	☹
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																					😐						
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	☺	😐	😐	☹	☹	☺	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☺	😐	😐		☺	☺	😐	😐	☹	☹
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2																					☺						
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2					😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹										😐	😐	☹	☹
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																					😐						

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

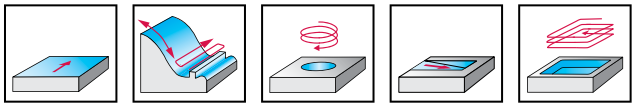
M5468 mm

RD . X07T1M0

Xtra·tec® XT



– 4 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	5	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	6	
Cylindrical modular										
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	5	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	6	
DIN 1835 B										
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

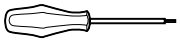
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	15–30
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	15	20	25	30
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248			
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)			
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)			

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7													😐			
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	😀	😐	😖	😖				😀	😐	😐	😖	😖				😀
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7		😀	😖	😖	😖	😐	😖		😐	😐	😖	😖		😐	😖	

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

Frezy z okrągłymi płytkami

M5468 mm

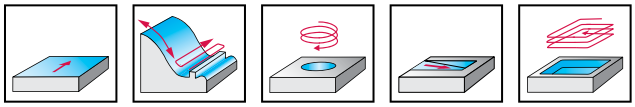
RO . X0803M0

Xtra·tec® XT





– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
Cylindrical modular										
M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
DIN 1835 B										
M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

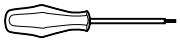
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	16	25–32
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	16	25	32
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)		
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	8															●	●			
	ROHX0803M04-A57	H	4	8	●	●	●	●					●	●	●	●	●						●
	ROHX0803M04-D57	H	4	8				●	●	●	●	●					●	●			●	●	
	ROHX0803M04-D67	H	4	8						●		●										●	
	ROMX0803M04-D57	M	4	8		●		●	●	●	●	●		●	●		●	●			●	●	

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

M5468 inch

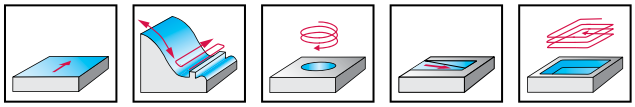
RO . X0803M0

Xtra·tec® XT





– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 4 krawędzie skrawające na płytce

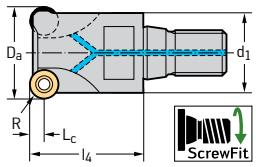




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

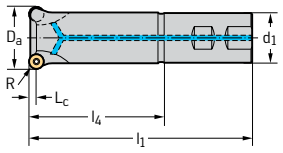
Narzędzie

Oznaczenie	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	



ScrewFit

M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0



DIN 1835 B

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

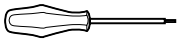
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [inch]	1–1,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Wyposażenie

	D_a [inch]	1	1,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	0,315															☻	😐			
	ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☻	😐	😣	😣					☻	😐	😐	😣	😣						☻
	ROHX0803M04-D57	H	4	0,315				😐	😐	😣	😐	😣					😣	😣			😐	😣	
	ROHX0803M04-D67	H	4	0,315						😐		😐										😐	
	ROMX0803M04-D57	M	4	0,315		☻		😐	😐	😣	😐	😣		😐	😐		😣	😣			😐	😣	

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

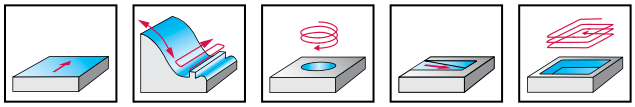
M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT



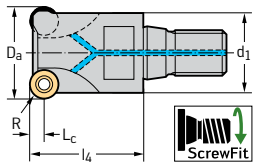
– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

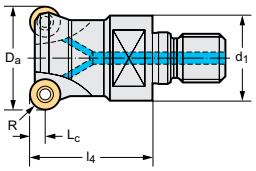
Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	



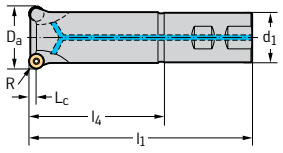
ScrewFit

M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	



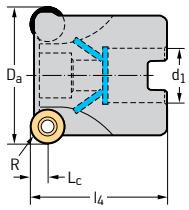
Cylindrical modular

M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	



DIN 1835 B

M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,28	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

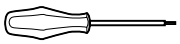
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	20–52
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	20	25	30–35	40	50–52
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak			FS1485 (T15IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10																☺	😐				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☺	😐	😟	😟						☺	😐	😐	😟	😟							☺
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10						😟	😐	😟	😟									😐	😟	😟	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

M5468 inch

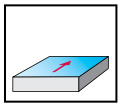
RO . X10T3M0

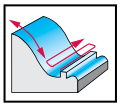
Xtra·tec® XT

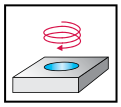


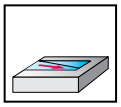


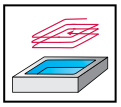
– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce









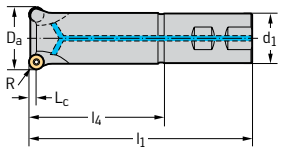




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

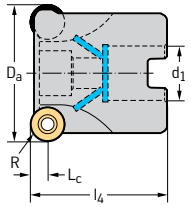
Narzędzie

Oznaczenie	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	



DIN 1835 B

M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0



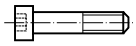
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

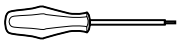
D 2

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

Elementy dodatkowe

	D_a [inch]	1–1,5	2
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518

Wyposażenie

	D_a [inch]	1–2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394																					
	ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☻	😐	☹	☹						☻	😐	😐	☹	☹							☻
	ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394						☹	😐	☹	☹									😐	☹	☹	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	0,394		😐	☹	☹							😐	😐	☹	☹							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

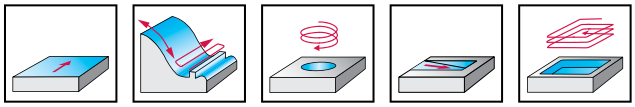
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT



– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40		6	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40		6	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,28	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,34	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,36	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,63	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

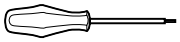
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	24	32	40	42	50–100
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak			FS1485 (T15IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																☻	☺				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☻	☺	☹	☹						☻	☺	☺	☹	☹							☻
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹			☺		☹	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12						☹	☺	☹	☹									☺	☹	☹	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☹	☹							☺	☺	☹	☹							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

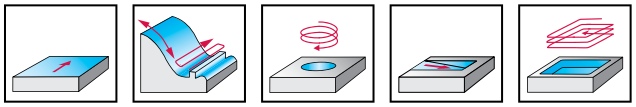
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT



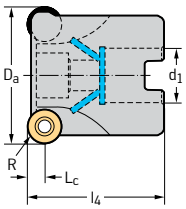
– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,54	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

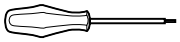
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	24	32	40	42	50–100
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248		
	Ostrze wymienne			FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak			FS1485 (T15IP)		

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	😐	😟	😟						☺	😐	😐	😟	😟							☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟		
	ROMX1204M08-F67	M	8	12						😟	😐	😟	😟									😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

M5468 inch

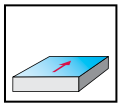
RO . X1204M0

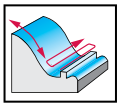
Xtra·tec® XT

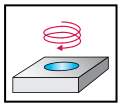


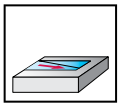


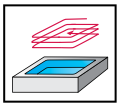
– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce







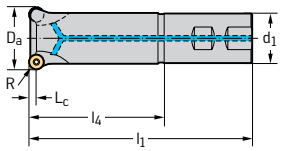
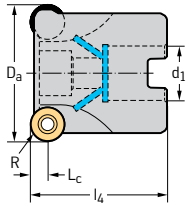






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B	M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
	M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
	M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
	M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	

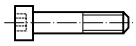
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

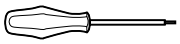
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_a [inch]	1,5–4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	😐	☹	☹						☺	😐	😐	☹	☹							☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472						☹	😐	☹	☹									😐	☹	☹	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		😐	☹	☹							😐	😐	☹	☹							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

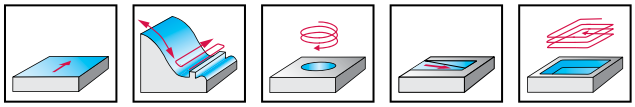
M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
Cylindrical modular										
M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
DIN 1835 B										
M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,59	6	
M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,84	7	
M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

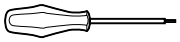
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	32	52–125
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	32	52–125
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	😐	😟	😟						☺	😐	😐	😟	😟							☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16						😐	😐	😟	😐									😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

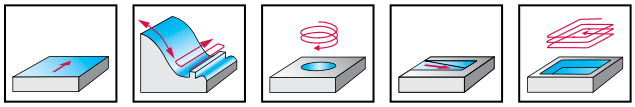
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



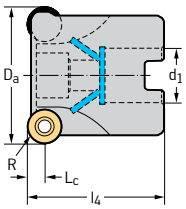
– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

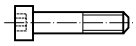
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

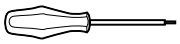
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D_a [inch]	2,5–5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐	😟	😟						☺	😐	😐	😟	😟							☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630						😐	😐	😟	😐									😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy z okrągłymi płytkami

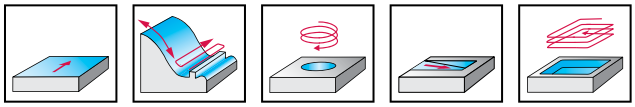
M5468 mm

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT



– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
Cylindrical modular										
M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
DIN 1835 B										
M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	
M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	
M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	
M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	
M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

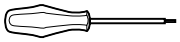
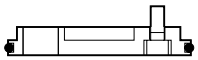
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [mm]	40–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_a [mm]	40	63–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne		FS2015 (T20IP)	
	Wkrętak		FS1486 (T20IP)	
	Zestaw uszczelek			FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający			O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	20															☻	😐			
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	☻	😐	😟	😟					☻	😐	😐	😟	😟						☻
	ROHX2006M08-D57	H	8	20				😐	😐								😟	😟					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				😟	😟								😟	😟					
	ROMX2006M08-D57	M	8	20		☻	😐	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐	😟	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

Frezy z okrągłymi płytkami

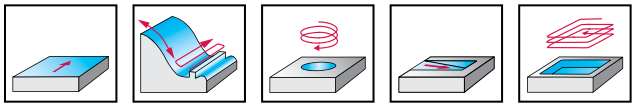
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT



– Z powierzchniami wskaźnikowymi
– 8 krawędzie skrawające na płytce

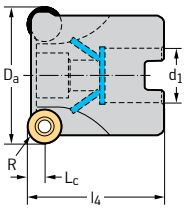




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

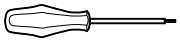
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_a [inch]	4
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2614 (T20IP) 3,688 lbs

Wyposażenie

	D_a [inch]	4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	0,787															😀	😐			
	ROHX2006M08-A57	H	8	0,787	😀	😐	😟	😟					😀	😐	😐	😟	😟						😀
	ROHX2006M08-D57	H	8	0,787				😐	😐								😟	😟					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	0,787				😟	😟								😟	😟					
	ROMX2006M08-D57	M	8	0,787		😀	😐	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐	😟	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	0,787		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

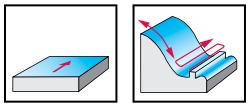
😀 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frezy kopiujące z płytkami okrągłymi

M2471 mm



– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	
Cylindrical shank										
M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

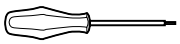
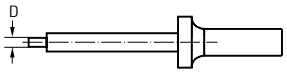
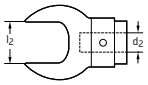
D2

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

Elementy dodatkowe

	Typ	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)
	Klucz dynamometryczny	FS1386	
	Clevis	FS1390	FS1391

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	☹	😐		☹	😐		☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	☹	😐		☹	😐		☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

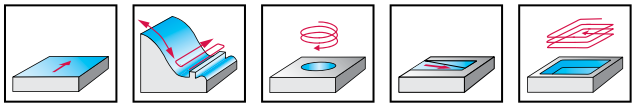
Frezy kopiujące z płytkami okrągłymi

M2472 mm

RPGN1204 ..



– 4 krawędzie skrawające na płytce

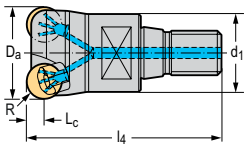




	P	M	K	N	S	H	O
M2472					●●		

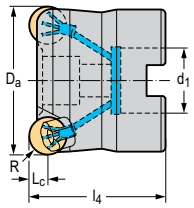
Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,32	4	



ScrewFit

M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

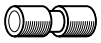
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

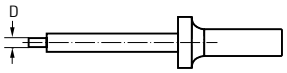
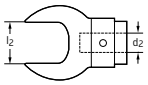
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	RPGN1204 ..
	Śruba mocująca do klina zaciskowego Moment dokręcający	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Klin zaciskowy	CW1002-RXGN12

Wyposażenie

	Typ	RPGN1204 ..
	Ostrze wymienne	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz dynamometryczny	FS1386
	Clevis	FS1391

Płytki skrawające

	Oznaczenie	d mm	s mm	α °	S CS WIS10	 WIS30
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	☹

CS = ceramika bez pokrycia SiAlON

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

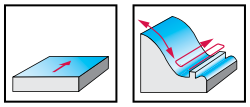
Frezy kopiujące z płytkami okrągłymi

M2473 mm

RNGN1207 ..

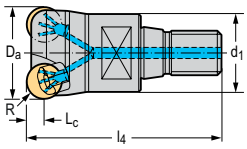
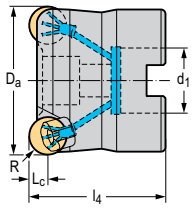


– 8 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		

Narzędzie

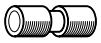
Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

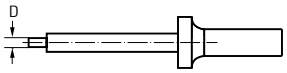
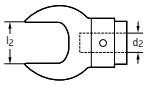
D2

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

Elementy dodatkowe

	Typ	RNGN1207 ..
	Śruba mocująca do klina zaciskowego Moment dokręcający	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Klin zaciskowy	CW1002-RXGN12

Wyposażenie

	Typ	RNGN1207 ..
	Ostrze wymienne	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz dynamometryczny	FS1386
	Clevis	FS1392

Płytki skrawające

	Oznaczenie	d mm	s mm	S CS WIS10	S CS WIS30
	RNGN120700E	12,7	7,94	☺	☹
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	☺	☹

CS = ceramika bez pokrycia SiAlON

D2

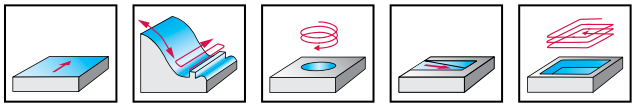
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

F2334R mm



– Wersja wzmocniona
– 4 krawędzie skrawające na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
★ F2334R.T28.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,17	5	
F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
Cylindrical modular										
★ F2334R.TC16.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,16	5	RO . X10T3M0
Cylindrical shank										
F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,54	7	
F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

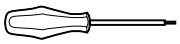
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10		☻		☹	☠		☻		☠		☠	☹	☻		☠
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					☻		☻		☻				☻		☻
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					☠		☻		☠				☻		☠
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☻	☻	☠	☹	☠	☠	☻	☠	☠	☠	☠	☹	☻	☠	☠
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					☻		☻	☻	☻				☻	☻	☻
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			☠		☠	☠		☠	☠					☠	☠
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☻	☻		☹	☠		☻		☠	☠	☠	☹	☻		☠
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☻				☻		☻		☻	☻			☻		☻
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☻				☠		☻		☠	☠			☻		☠
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☻	☻	☠	☹	☠	☠	☻	☠	☠	☠	☠	☹	☻	☠	☠
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☠		☠	☠		☠	☠					☠	☠
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☠	☠		☹						☠	☠	☹			

HC = węglik pokrywany

D2

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

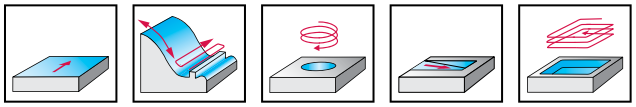
☻ ☻ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

F2334R mm

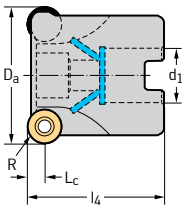


– Wersja wzmocniona
– 4 krawędzie skrawające na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	RO . X1204M0
F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,9	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

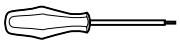
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10		☻		☹	☠		☻		☠		☠	☠	☻		☠
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					☻		☻		☻				☻		☻
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					☠		☻		☠				☻		☠
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☻	☻	☠	☹	☠	☠	☻	☠	☠	☠	☠	☠	☻	☠	☠
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					☻		☻	☻	☻				☻	☻	☻
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			☠		☠	☠		☠	☠					☠	☠
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☻	☻		☹	☠		☻		☠	☠	☠	☠	☻		☠
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☻				☻		☻		☻	☻			☻		☻
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☻				☠		☻		☠	☠			☻		☠
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☻	☻	☠	☹	☠	☠	☻	☠	☠	☠	☠	☠	☻	☠	☠
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☠		☠	☠		☠	☠					☠	☠
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☠	☠		☠						☠	☠	☠			

HC = węglik pokrywany

D2

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

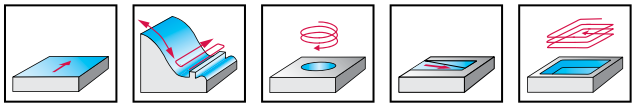
☻ ☻ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

F2334R inch

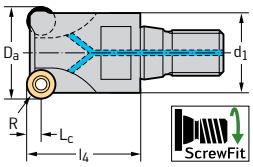
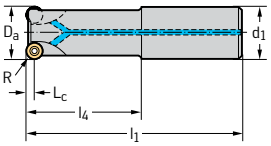
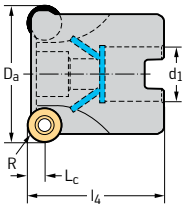


– Wersja wzmocniona
– 4 krawędzie skrawające na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
ScrewFit										
 F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank										
 F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	
F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

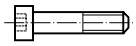
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

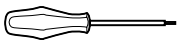
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1522

Wyposażenie

	Typ	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394		☻		☻	☹		☻		☹		☹	☻	☻		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394					☻		☻		☻				☻		☻
	ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394					☹		☻		☹				☻		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	0,394					☻		☻	☻	☻				☻	☻	☻
	ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☻	☻		☻	☹		☻		☹	☹	☹	☹	☻		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☻				☻		☻		☻	☻			☻		☻
	ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☻				☹		☻		☹	☹			☻		☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☹	☹		☹						☹	☹	☹			
	ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	0,472			☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻
	ROMX1204M0-F67	M	4	0,472			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

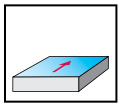
F2010 mm

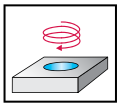
RO . X1605M8





– Regulacja bicia osiowego
– 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi

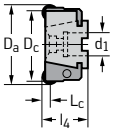
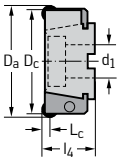
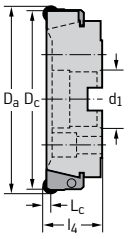
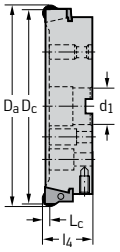






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

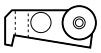
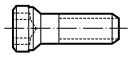
Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

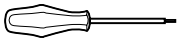
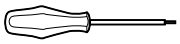
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	67–302
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR770M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	67–302
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1486 (T20IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																☺	☹				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☹	☹	☹						☺	☹	☹	☹	☹								☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☹	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹		☹		
	ROMX1605M08-F67	M	8	16						☹	☹	☹	☹									☹	☹	☹		
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☺	☹	☹							☹	☹	☹	☹								

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

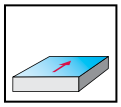
F2010 inch

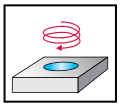
RO . X1605M8





– Regulacja bicia osiowego
– 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi

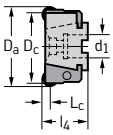
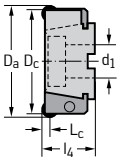
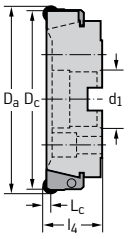
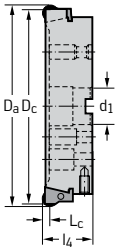






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

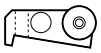
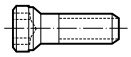
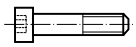
Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

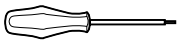
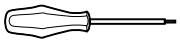
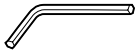
D 2

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

Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1565	FS1566	

Wyposażenie

	D_c [inch]	2,488–11,488
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2042
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1486 (T20IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																😀	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	😀	😐	😟	😟						😀	😐	😐	😟	😟							😀
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		😀	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630						😐	😐	😟	😐									😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

😀 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

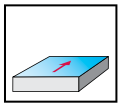
F2010 mm

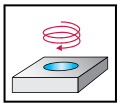
RO . X1204M8





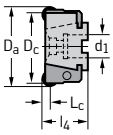
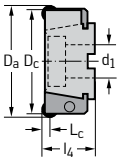
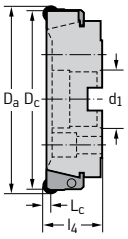
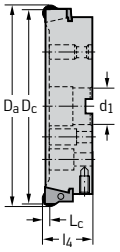
– Regulacja bicia osiowego
– 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi







	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

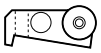
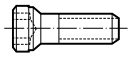
Narzędzie	Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

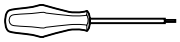
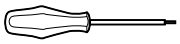
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	71–306
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR771M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	71–306
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																😊	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😊	😐	😟	😟						😊	😐	😐	😟	😟							😊
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😊	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12						😟	😐	😟	😟									😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😊	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

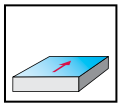
F2010 inch

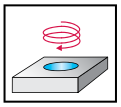
RO . X1204M8





– Regulacja bicia osiowego
– 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi

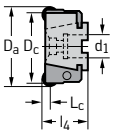
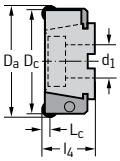
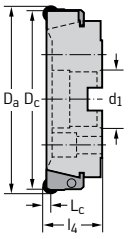
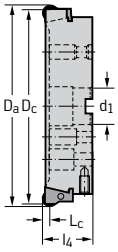






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

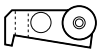
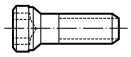
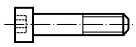
Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	8,378	8	
	F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

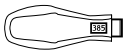
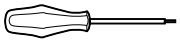
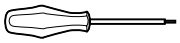
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1565	FS1519	FS1566	

Wyposażenie

	D_c [inch]	2,65–11,646
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2042
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																●	●				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	●	●	●	●						●	●	●	●	●							●
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472						●	●	●	●									●	●	●	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		●	●	●							●	●	●	●							

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

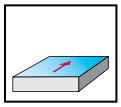
Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

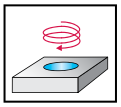
F2010 mm

RO . X1605M0



– Regulacja bicia osiowego
– 6 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi

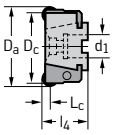
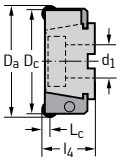
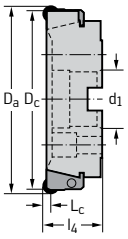
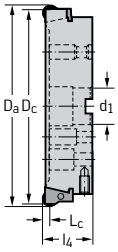






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Narzędzie

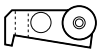
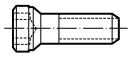
Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

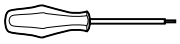
D2

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

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR723M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1030 (T20) 5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4)
	Ostrze wymienne	FS2044 (T20)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ROHX1605M0-D57	H	6	16		☻	☻	☹		☹		☹	☹		☹
	ROHX1605M0-D67	H	6	16				☻		☻					☻
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☹	☹	☹				☹	☹	☹		
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☻	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

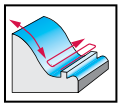
Frez wykańczający do kopiowania

M5460 mm

Xtra·tec® XT



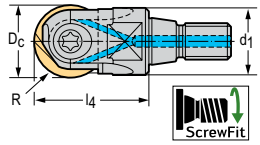
– Chwyt stalowy
– Parametry długości w odniesieniu do metrycznych średnic skrawania



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

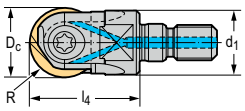
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5		25		2	0,02	1	
M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5		25		2	0,03	1	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	28		40		2	0,15	1	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	28		40		2	0,15	1	P320 . -D32



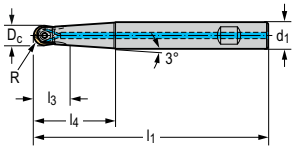
ScrewFit

M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5		25		2	0,02	1	P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	28		40		2	0,14	1	P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	28		40		2	0,14	1	P320 . -D32



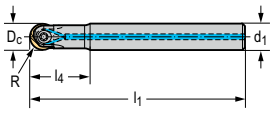
Cylindrical modular

M5460-008-W12-02-04	8	4	12	11	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	15	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	20	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	26	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	18	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	31	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25



DIN 1835 B

M5460-008-A10-02-04	8	4	10		25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12		30	130	2	0,1	1	P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12		32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16		36	140	2	0,2	1	P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20		45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25		45	160	2	0,42	1	P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32		56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32		56	175	2	0,9	1	P320 . -D32



Cylindrical shank

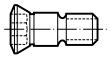
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

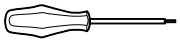
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☻ → średnia = ☻

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	8	10	12	16–20	25	30–32
	Wkrętak dynamometryczny						FS2041
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003					
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248					
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)			FS2108 (T30IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)			FS2109 (T30IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	$D_c^{-0.03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺							☺						☺
	P3201-D10	10	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D12	12	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D16	16	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D20	20	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D25	25	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D30	30	☺							☺						☺
	P3201-D32	32	☺							☺						☺
	P3204-D08	8				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D10	10				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D12	12				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D16	16				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D20	20				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D25	25				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D30	30				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D32	32				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

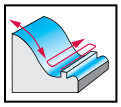
Frez wykańczający do kopiowania

M5460 mm

Xtra·tec® XT



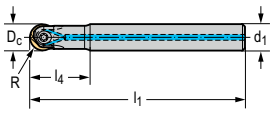
– Chwyt pełnowęglikowy
– Parametry długości w odniesieniu do metrycznych średnic skrawania





	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1	P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1	
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1	
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1	P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1	
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1	
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1	P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1	
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1	
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1	P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1	
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1	
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1	
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1	P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1	

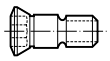
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

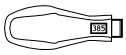
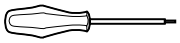
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	8	10	12–25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	D_c $^{-0,03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺							☺						☺
	P3201-D10	10	☺	😐	😣					☺	😐	😣				☺
	P3201-D12	12	☺	😐	😣					☺	😐	😣				☺
	P3201-D16	16	☺	😐	😣					☺	😐	😣				☺
	P3201-D20	20	☺	😐	😣					☺	😐	😣				☺
	P3201-D25	25	☺	😐	😣					☺	😐	😣				☺
	P3204-D08	8				😣	😐	😐	😣	☺			😐	😐	😣	☺
	P3204-D10	10				😣	😐	😐	😣	☺			😐	😐	😣	☺
	P3204-D12	12				😣	😐	😐	😣	☺			😐	😐	😣	☺
	P3204-D16	16				😣	😐	😐	😣	☺			😐	😐	😣	☺
	P3204-D20	20				😣	😐	😐	😣	☺			😐	😐	😣	☺
	P3204-D25	25				😣	😐	😐	😣	☺			😐	😐	😣	☺

HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

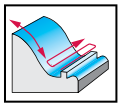
Frez wykańczający do kopiowania

M5460 inch

Xtra·tec® XT



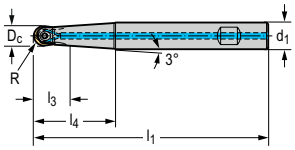
– Chwyt stalowy
– Parametry długości w odniesieniu do metrycznych średnic skrawania





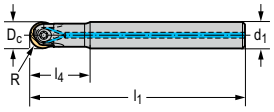
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	0,906	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	0,472	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	0,551	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	0,709	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	0,984	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500		1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500		1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625		1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750		1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000		1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

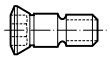
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

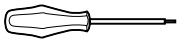
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,375	0,5–1
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	$D_c^{-0,03}$ inch	P HC		M HC			K HC	S HC			H HC
			WHH15X	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3201-D09.52	0,375	☺					☺				☺
	P3204-D09.52	0,375		😣		😐	😣	☺		😐	😣	☺
	P3201-D12.7	0,500	☺					☺				☺
	P3204-D12.7	0,500		😣	😐	😐	😣	☺	😐	😐	😣	☺
	P3201-D15.87	0,625	☺					☺				☺
	P3204-D15.87	0,625		😣		😐	😣	☺		😐	😣	☺
	P3201-D19.05	0,750	☺					☺				☺
	P3204-D19.05	0,750		😣	😐	😐	😣	☺	😐	😐	😣	☺
	P3201-D25.4	1,000	☺					☺				☺
	P3204-D25.4	1,000		😣		😐	😣	☺		😐	😣	☺

HC = węglik pokrywany

D2

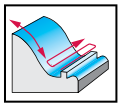
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = 😣

Frezy do kopiowania

F2239 / F2239B mm



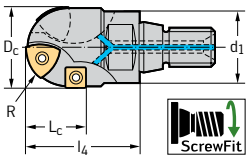
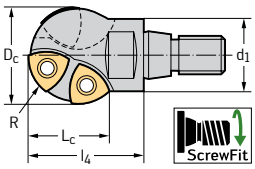
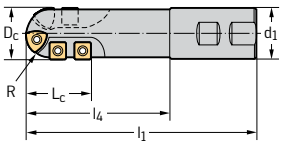
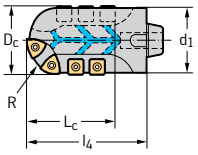
– Z ostrzami na obwodzie
– 3 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 ScrewFit									
F2239.T18.020.Z01.15	20	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
F2239.T28.030.Z01.23	30	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
F2239.T28.032.Z01.24	32	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
F2239.T36.040.Z01.41	40	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
F2239.T45.050.Z01.46	50	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
 ScrewFit									
F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
 DIN 1835 B									
F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12 SPM . 060304
F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
 Modular NCT adaptor									
F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,55	3 2	P26315R25 SPM . 120408
F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,8	3 5	
F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

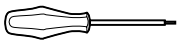
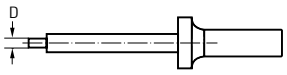
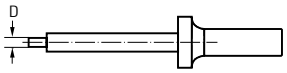
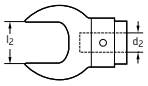
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	20	25	30	32	40–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	20	25	30–32	40	50	63
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS230 (T8)		FS229 (T15)	FS228 (T20)		
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001		FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248				
	Wkrętak dynamometryczny				FS2041		
	Ostrze wymienne	FS2007 (T8)		FS2009 (T15)	FS2044 (T20)		
	Klucz dynamometryczny	FS1385					
	Klucz dynamometryczny	FS1386					
	Clevis	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	FS1393	
	Adapter					FS1394	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	0,5	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	P26315R12	M	3	0,6	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	P26315R15	M	3	0,6	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	P26315R16	M	3	0,6	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	P26315R20	M	3	0,4	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	P26315R25	M	3	1,2	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	P26315R31	M	3	0,6	☺	😐	😐★	☹	☹		😐	☹	☹★	☹
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4	0,4	😐					☺	😐			
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4		☹	☹					☹	☹	
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹			☺	😐	☹	☹	
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	😐	☹	☹				😐	☹	☹	
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹			☺	😐	☹	☹	
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	😐	☹	☹				😐	☹	☹	

HC = węglik pokrywany

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

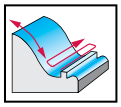
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do kopiowania

F2339 mm



– Z zabezpieczeniem przed przekręceniem
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit									
F2339.T14.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
F2339.T45.050.Z02.40	50	25	45	60		2	0,51	2	XD . 4009250R
Cylindrical modular									
F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,14	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
DIN 1835 B									
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,17	2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.20	25	12,5	25	40	105	2	0,32	2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.31	40	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

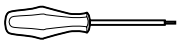
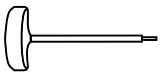
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

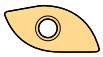
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40	50
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40	50
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)				
	Klucz				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001		FS2003				
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248						
	Ostrze wymienne						FS2045 (T25)	
	Wkrętak dynamometryczny				FS2041			
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)			FS2046 (T30)

Narzędzie

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				★		★					★
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			●						●		
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				★		★					★
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			●	★		★			●		★
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			●	★		★			●		★
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				★		★					★
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			●						●		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			●	★		★			●		★
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			●	★		★			●		★
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			●	★		★			●		★
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92				★		★					★
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	●	●	●	★	●	★	●	●	●	●	★
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				★		★					★
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	●	●	●	★	●	★	●	●	●	●	★
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	●	●	●	★	●	★	●	●	●	●	★
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				★		★					★
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	●	●	●	★	●	★	●	●	●	●	★
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88				★		★					★
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16		●	●	★	●	★		●	●	●	★
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	●	●	●	★	●	★	●	●	●	●	★
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	●	●	●	★		★	●	●	●		★

HC = węglik pokrywany

D2

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

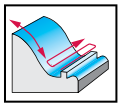
● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do kopiowania

F2339 inch



– Z zabezpieczeniem przed przekręceniem
– 2 krawędzie skrawające na płytce

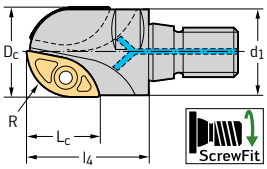




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

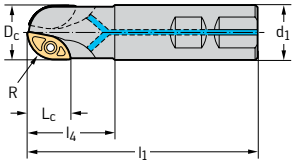
Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

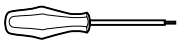
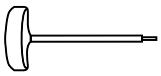
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

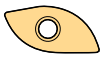
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Klucz z uchwytem do płytki wymiennej				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002		FS2004			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248					
	Wkrętak dynamometryczny				FS2042		
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

Narzędzie

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s inch	l inch	l_2 inch	α °	R inch	P HC WSP45G	M HC WSP45G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,309	☻	☻	☻
	XDGT16T3095R-D57	G	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375	☻	☻	☻
	XDGT2004127R-D57	G	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500	☻	☻	☻
	XDGT3207191R-D57	G	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750	☻	☻	☻
	XDGT4009254R-D57	G	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000	☻	☻	☻
	XDMT1303079R-F55	M	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,312	☻	☻	☻
	XDMT16T3095R-F55	M	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375	☻	☻	☻
	XDMT2004127R-F55	M	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500	☻	☻	☻
	XDMT2506159R-F55	M	2	0,236	1,006	0,567	15°	0,625	☻	☻	☻
	XDMT3207191R-F55	M	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750	☻	☻	☻
	XDMT4009254R-F55	M	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000	☻	☻	☻

HC = węglik pokrywany

D2

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

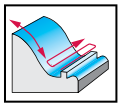
☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do kopiowania

F2339 mm



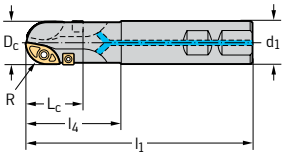
– Z zabezpieczeniem przed przekręceniem
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce, z ostrzami na obwodzie





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

W przypadku pełnej głębokości skrawania L_c należy oczekiwać posuwu Z = 1. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

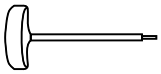
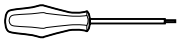
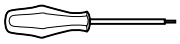
D2

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

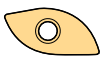
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Śruba mocująca do płytki promieniowej		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Śruba mocująca do płytki kwadratowej Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40
	Klucz do promieniowej płytki skrawającej				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)
	Wkrętak do płytki promieniowej			FS229 (T15)			
	Wkrętak do płytki kwadratowej	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)				FS228 (T20)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001					
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy			FS2003			
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248					
	Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)				
	Ostrze wymienne		FS2009 (T15)			FS2041	

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	l_2 mm	r mm	α °	R mm	P HC				M HC		K HC				S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	SPMT060304-D51	M	4		0,4	11°		☻		😐	😟	😐	😟		😐		😟	😐	😟
	SPMT060304-F55	M	4		0,4	11°		☻	😐	😐	😟	😐	😟	☻	😐	😐	😐	😐	😟
	SPMW060304-A57	M	4		0,4	11°		😐						☻	😐				
	SPMW060304T-A27	M	4		0,4	11°				😟							😟		
	SPMT09T308-D51	M	4		0,8	11°		☻		😐	😟	😐	😟		😐		😟	😐	😟
	SPMT09T308-F55	M	4		0,8	11°		☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟
	SPMW09T308-A57	M	4		0,8	11°		😐		😟					😐		😟		
	SPMW09T308T-A27	M	4		0,8	11°		😐		😟					😐		😟		
	SPMT120408-D51	M	4		0,8	11°		☻		😐	😟	😐	😟		😐		😟	😐	😟
	SPMT120408-F55	M	4		0,8	11°		☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟
	SPMW120408-A57	M	4		0,8	11°		😐		😟					😐		😟		
	SPMW120408T-A27	M	4		0,8	11°		😐		😟					😐		😟		
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8			😐							😟		
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10			😐	😟		😟				😟		😟
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5			😐	😟		😟				😟		😟
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15			😐							😟		
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16			😐	😟		😟				😟		😟
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16		😐	😐	😟	😐	😟			😐	😐	😐	😟
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20			😐	😟		😟				😟		😟
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☻	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😐	😐	😟

HC = węglik pokrywany

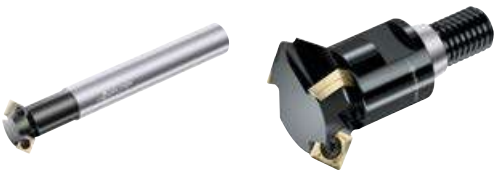
D2

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

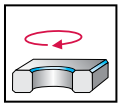
☻ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

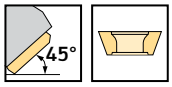
Frez do fazowania

M4574 mm



– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
ScrewFit										
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Narzędzia z chwytem walcowym mogą być skracane w zależności od zastosowania. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

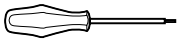
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	α °	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	●	●	●	●	●			●			●	●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	●	●	●								●	●	●							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	●	●	●	●	●			●			●	●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	●	●	●	●							●	●	●	●						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	●	●	●	●	●			●			●	●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	●	●	●	●							●	●	●	●						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															●					

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

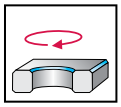
● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

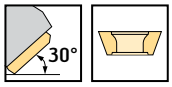
Frez do fazowania

M4574 mm



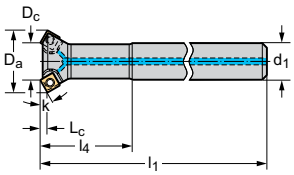
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

M4574...-30 mit κ = 30° | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

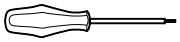
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Wyposażenie

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

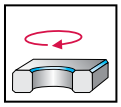
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

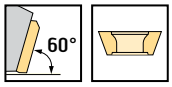
Frez do fazowania

M4574 mm



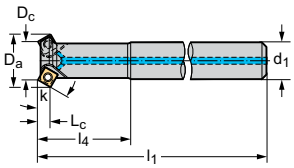
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

M4574...-60 mit κ = 60 ° | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

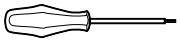
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Wyposażenie

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☻	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

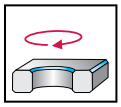
☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

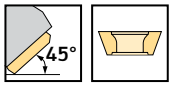
Frez do fazowania

M4574 inch



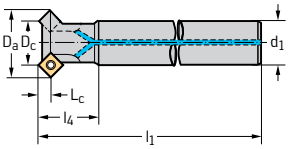
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Narzędzia z chwytem walcowym mogą być skracane w zależności od zastosowania. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

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

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😟			😟			😐	😟	😟	😟						😟
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟				😐		😟
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😟	😐	😟	😟	☺		😐	😟	😟	😟				😐	😟	😟
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	😐	😟	😟	😟							😐	😟	😟	😟						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😟			😟			😐	😟	😟	😟						😟
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟				😐		😟
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😟	😐	😟	😟	☺		😐	😟	😟	😟				😐	😟	😟
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	😐	😟	😟	😟							😐	😟	😟	😟						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															😐					

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Nowość w ofercie

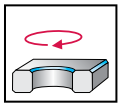
Frez do fazowania

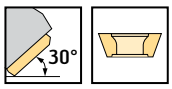
M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 krawędzie skrawające na płytce

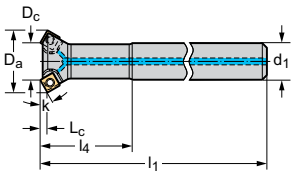




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-30 mit κ = 30° | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

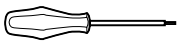
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 09T308
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Wyposażenie

	Typ	SDM . 09T308
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															●●	●●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	●●	●●	●●	●●	●○			●○			●●	●○	●○	●○					●○
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	●●	●●	●●	●●	●○	●●		●○		●●	●●	●○	●○	●○			●●		●○
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	●●	●●	●●	●●	●○	●●	●○	●○	●●		●●	●○	●○	●○			●●	●○	●○
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	●●	●○	●○	●○							●●	●○	●○	●○					

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

●● ●○ ○○ / ★ = Nowość w ofercie

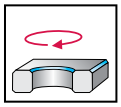
Frez do fazowania

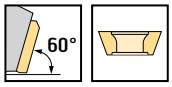
M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 krawędzie skrawające na płytce

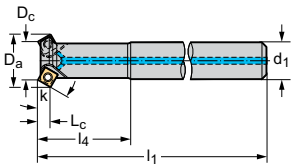




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60 mit κ = 60 ° | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

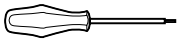
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 09T308
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Wyposażenie

	Typ	SDM . 09T308
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2268 (T10IP)
	Wkrętak	FS2267 (T10IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☻	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹			☺		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹					

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

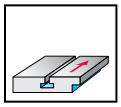
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do rowków teowych

M4575 mm



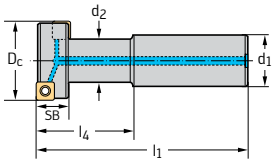
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	SB mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	39	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

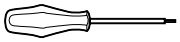
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	α °	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	☹	☠	☠								☹	☠	☠							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	☹	☠	☠	☠							☹	☠	☠	☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	☹	☠	☠	☠							☹	☠	☠	☠						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															☹					

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

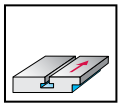
☻ ☹ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

Frez do rowków teowych

M4575 inch



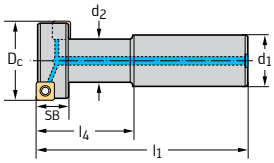
– 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_c inch	d_1 inch	d_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	SB inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

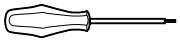
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Wyposażenie

	Typ	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016	15°																☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	15°	☹	☠	☠								☹	☠	☠							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠	☠	☠							☹	☠	☠	☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠	☠	☠							☹	☠	☠	☠						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°														☹						

HC = węglik pokrywany
DP = diament polikrystaliczny
HW = węglik niepokrywanyl

D2

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

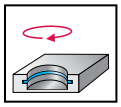
☻ ☹ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

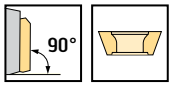
Frez do cyrkulacyjnej obróbki rowków

F2036 mm



– 2 krawędzie skrawające na płytce

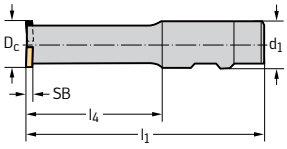




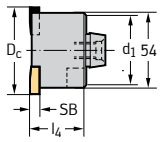
	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1	l_4 mm	l_1 mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	SB_{H13} mm	SB_{H13} mm	Ilość płytek skraw.	Typ
F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2, P20200-2.3
F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3



DIN 1835 B



Modular NCT adaptor

* Miara nominalna szerokości rowka elementu obrabianego według DIN 472 w odniesieniu do średnicy otworu | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

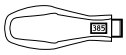
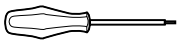
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☻ → średnia = ☻

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

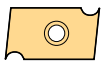
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Ostrze wymienne	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	9	0,1	☻	☹
	P20200-1.2	H	2	9	0,2	☻	☹
	P20200-1.3	H	2	9	0,2	☻	☹
	P20200-1.4	H	2	9	0,2	☻	☹
	P20200-1.5	H	2	9	0,2	☻	☹
	P20200-2.1	H	2	12	0,2	☻	☹
	P20200-2.2	H	2	12	0,2	☻	☹
	P20200-2.3	H	2	12	0,2	☻	☹
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2	☻	☹
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2	☻	☹
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2	☻	☹

HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Zrównoważone działania we wszystkich obszarach działalności

Create the Change



Dla firmy Walter zrównoważony rozwój jest podstawowym warunkiem długoterminowego sukcesu rynkowego. Jest to zatem kluczowy element naszej strategii korporacyjnej. „Nasza odpowiedzialność za zrównoważony rozwój obejmuje wszystkie obszary": od recyklingu produktów, zrównoważonych opakowań, efektywności energetycznej i redukcji emisji CO_2 po nasze zaangażowanie w zdrowie i bezpieczeństwo oraz odpowiedzialne zachowanie wobec naszych partnerów biznesowych.

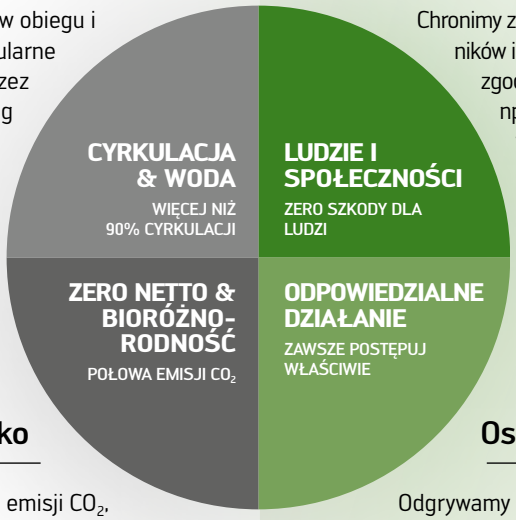
CELE ZRÓWNOWAŻONEGO ROZWOJU WALTERA DO 2030 R

Cyrkulacja

Zatrzymujemy surowce w obiegu i ponownie je wykorzystujemy poprzez cyrkularne modele biznesowe i zasoby: np. poprzez Regenerację i recykling narzędzi, materiałów eksploatacyjnych lub opakowań.

Człowiek

Chronimy zdrowie i bezpieczeństwo naszych pracowników i partnerów biznesowych oraz działamy zgodnie z uczciwym kodeksem postępowania.: np. poprzez zapewnienie zdrowego środowiska pracy i promowanie różnorodności, równości i włączenia społecznego.



Środowisko

Wnosimy znaczący wkład w redukcję emisji CO_2, a tym samym naszego śladu węglowego: np. poprzez redukcję lub kompensację zużycia energii i emisji oraz zrównoważoną optymalizację naszych procesów.

Osoba odpowiedzialna

Odgrywamy pionierską rolę w zakresie etyki, uczciwości i otwartości: np. poprzez przejrzystość celów i wyników w zakresie zrównoważonego rozwoju oraz uwzględnianie zgodności z przepisami w naszych działaniach biznesowych.

PRODUKCJA ZGODNA Z WYSOKIMI STANDARDAMI

Wszystkie procesy, procedury, metody i zasoby, z których korzystamy, są sprawdzane i oceniane przez niezależny organ według Twardości.: ochrona pracy, kontrola jakości i zachowania przyjazne dla środowiska są tego przykładami. Nasze zaangażowanie społeczne pokazuje, że Walter traktuje swoją odpowiedzialność znacznie szerzej.

INTEGRITY NEXT

NQC

GOLD | Top 5% ecovadis Sustainability Rating JUL 2024

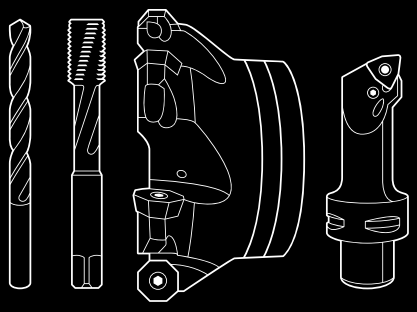
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Zastrzegamy sobie prawo do zmian wynikających z ulepszeń technicznych. Wyprodukowano w Niemczech (10/2025) PL – Copyright Walter AG