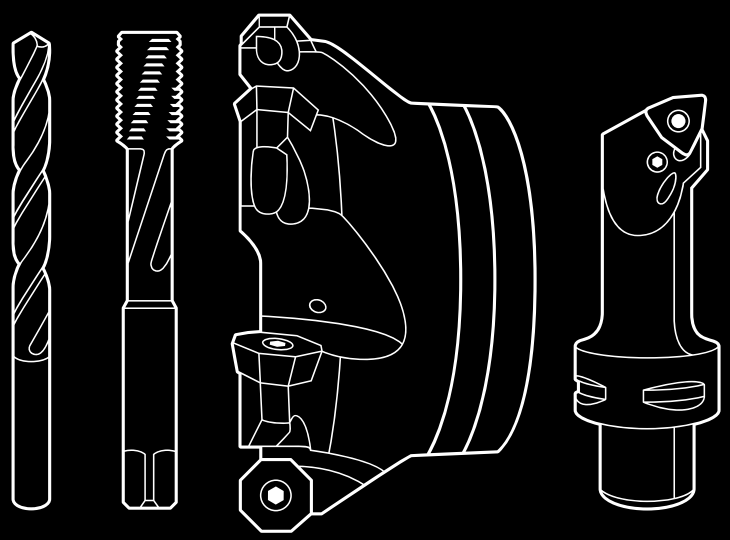
WALTER
Engineering Kompetenz

Oprawki stałe
Oprawki obrotowe

Katalog zbiorczy E
Wydanie 2025

_ METAL TO NASZ ŚWIAT

Oprawki
do narzędzi Walter



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!

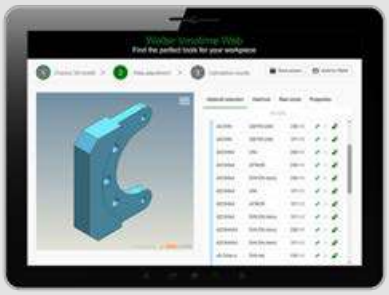
Katalog online produktów Walter

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

TOOL:SHOP

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.

E - Oprawki

E1 - Oprawki stałe

Oprawki stałe	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Uchwyty mocujące Walter Capto™	10	18
Oprawki Walter Capto™	11	24
Oprawki VDI, jednoczęściowe	13	43
Oprawki specyficzne dla maszyny, jednoczęściowe	14	37
Oprawka do wytaczadeł Accure·tec, z tłumieniem drgań – QuadFit	15	44
Wytaczadła – głowica wymienna QuadFit	16	52

E2 - Oprawki obrotowe

Oprawki obrotowe	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Oprawki Walter Capto™	54	72
Oprawki Walter NCT	56	91
Oprawki ScrewFit do główek czołowych	59	114
Oprawki ConeFit do głowic frezarskich	62	138
Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK	63	144
Accure·tec – oprawki do frezów z tłumieniem drgań	67	189
Modułowe uchwyty do głowic frezarskich	69	199
Nagrania MTS	70	205

E3 - Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie

Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie	216	218

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.

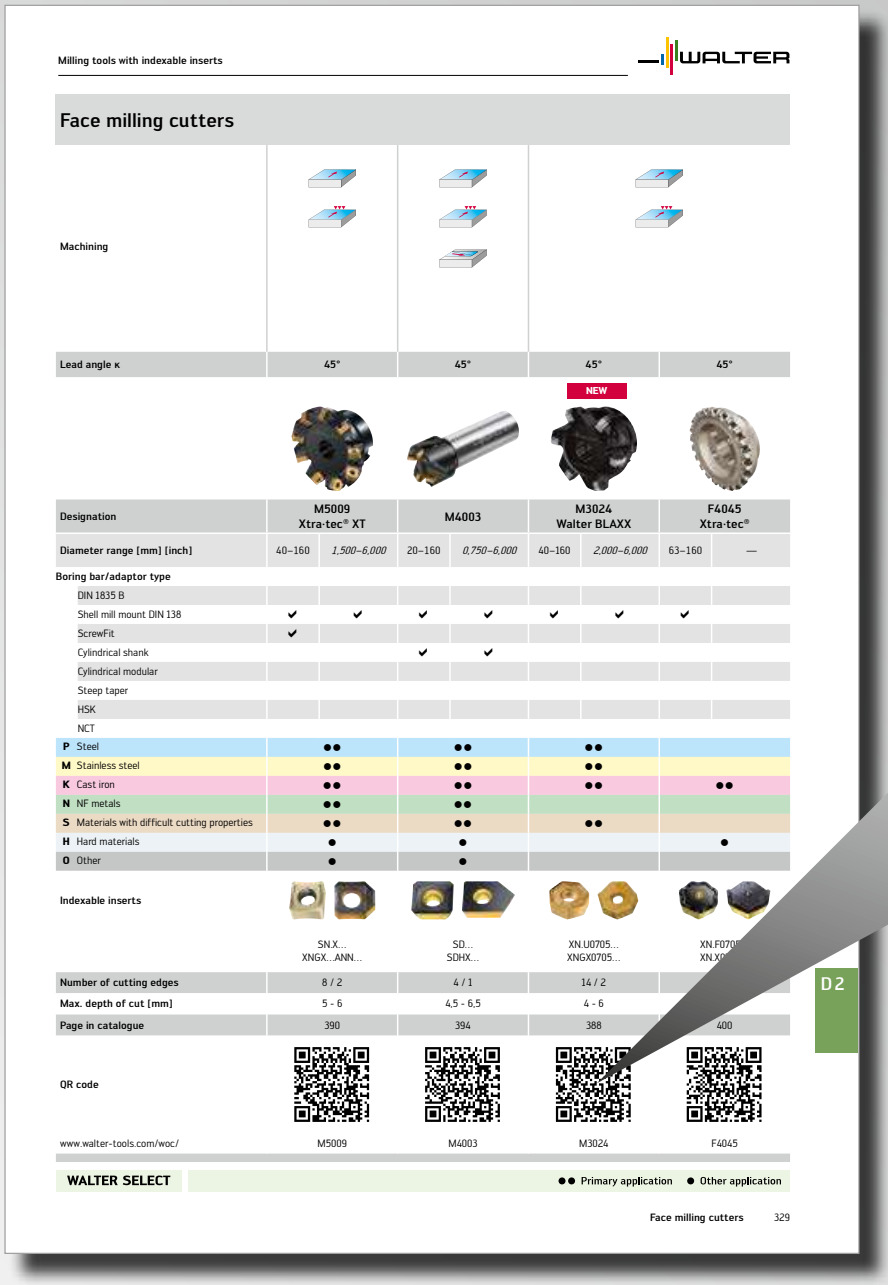
W przypadku oprawek tokarskich Walter z opcją „SmartLock" śruba zaciskowa może być obsługiwana z boku. Umożliwia to łatwą i szybką wymianę płytek w maszynie. Czasy wymiany ulegają znacznemu skróceniu. Oprawki są polecane do stosowania w maszynach do toczenia wzdłużnego i wielowrzecionowych.

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.

WALTER
A150M.0.63.MM

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

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.

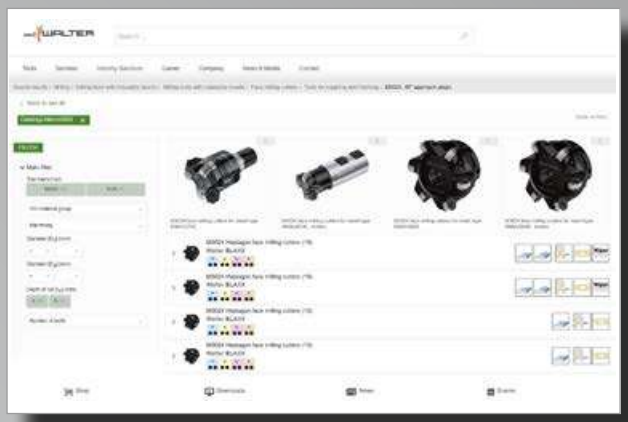
NEW Narzędzia z tym oznaczeniem należą do innowacji produktowych i są uwzględnione w przeglądzie produktów.

★ 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

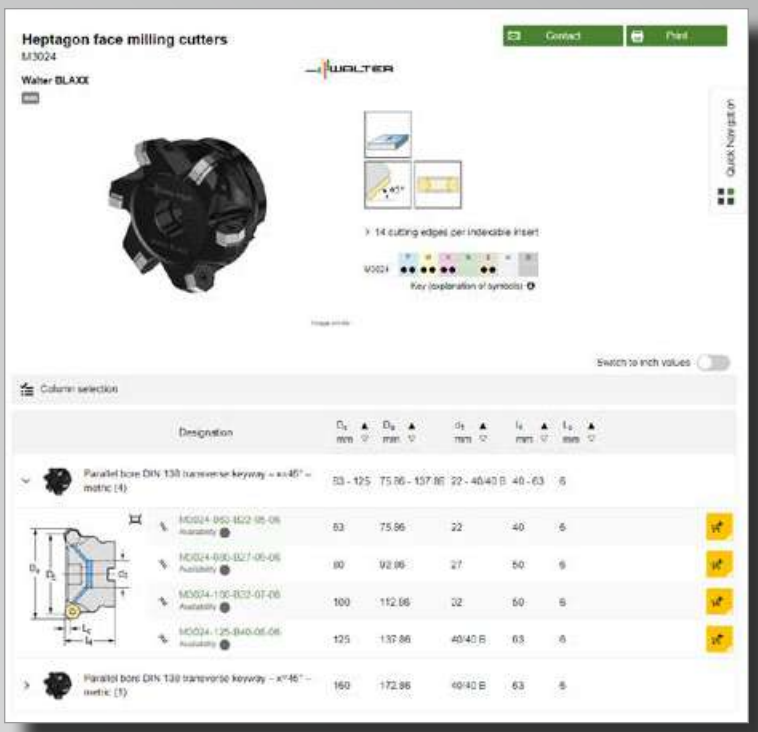
Alternatywnie do skanowania kodu QR można również wpisać link bezpośrednio w przeglądarce internetowej:

*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.



Oprawki Walter Capto™

	Uchwyty mocujące VDI DIN 69880	**Uchwyty mocujące**	**Uchwyty mocujące**	**Uchwyty mocujące**
Oznaczenie	**TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060**	**Typ 2080 / 2085**	**Typ 2000**	**TYP 2090**
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880	Chwyt kwadratowy	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Mocowanie przy pomocy tulei rozprężnej
Po stronie narzędzia	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8
Strona w katalogu	**18**	**19**	**21**	**23**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	TYP2030	TYP2080	TYP3000	TYP2090

E1

Oprawki Walter Capto™

	Master HSK DIN 69893-1 A	**Master DIN 69871 AD/B**	**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**	**Master DIN 69871 AD/B**
Oznaczenie	**AB584-HSK-MASTER**	**C.-390B.140**	**C.-390B.55 + C.-390B.58**	**C.-390B.540 + C.-390.540**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Strona w katalogu	**24**	**25**	**26**	**27**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540

	Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B	**Master ASME B5.50**	**Przedłużka**	**Redukcje**
Oznaczenie	**C.-390B.555 + C.-390B.558**	**C.-A390B.45**	**C.-391.01**	**C.-391.02**
Po stronie maszyny	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
Strona w katalogu	**28**	**29**	**30**	**31**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-A390B-45	C-391-01	C-391-02

E1

Oprawki Walter Capto™

	Oprawka osiowa	**Walter Capto™ – oprawka osiowa**	**Oprawka promieniowa**	**Walter Capto™ – oprawka promieniowa**
Oznaczenie	**C.-ASH**	**A2120-C...-P**	**C.-ASHA**	**A2121-C...-P**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25
Strona w katalogu	**32**	**33**	**34**	**34**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-ASH	A2120-C-P	C-ASHA	A2121-C-P

	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	**Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji**
Oznaczenie	**A3000-C**	**A3001-C**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu	**35**	**35**
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-C	A3001-C

E1

Oprawki VDI, jednoczęściowe

	Master VDI DIN 69880	**Oprawka VDI – narzędzia z chwytem DIN 69880**	**Oprawka VDI – narzędzia z chwytem DIN 69880**	**Oprawka VDI – listwy do przecinania DIN 69880**
Oznaczenie	**AK135M**	**A2120-V...-P**	**A2121-V...-P**	**A2110-V...-P**
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Po stronie narzędzia	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R
Strona w katalogu	**37**	**38**	**39**	**40**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK135M	A2120-V-P	A2121-V-P	A2110-V-P

	Oprawka VDI – listwy do przecinania DIN 69880
Oznaczenie	**A2111-V...-P**
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880
Po stronie narzędzia	26R - 32R
Strona w katalogu	**42**
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2111-V-P

E1

Oprawki dostosowane do maszyn, jednoczęściowe

	Oprawka do ostrzy do przecinania BMT
Oznaczenie	**A2110-BT...-P**
Po stronie maszyny	BMT
Po stronie narzędzia	26R - 32R
Strona w katalogu	**43**
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2110-BT-P

E1

Oprawka do wytaczadeł Accure·tec®, z tłumieniem drgań – QuadFit™

	Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji	**Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji**	**Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji**	**Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji**
Oznaczenie	**A3000**	**A3001**	**A3000-C**	**A3001-C**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu	**44**	**45**	**35**	**35**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C

	Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji	**Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji**
Oznaczenie	**A3000-HSK-T**	**A3001-HSK-T**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu	**50**	**51**
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

E1

Pręty do wytaczania - QuadFit

Chwyt cylindryczny - QuadFit

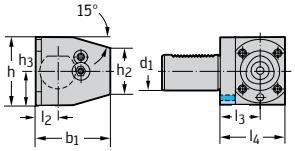
Oznaczenie	A2100
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą
Po stronie narzędzia	Q40 - QL60
Strona w katalogu	52
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2100

E1

Uchwyty mocujące VDI DIN 69880
TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060 mm

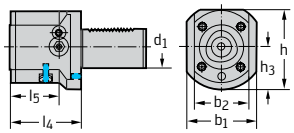
– Wymiana ręczna
– DIN ISO 10889

Narzędzie



VDI DIN 69880

Oznaczenie	Wielkość	d_1	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	b_1 mm	b_2 mm	h mm	h_2 mm	h_3 mm
C3-LC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-RC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C4-LC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C4-RC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C5-LC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-LC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-LC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C5-RC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-RC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-RC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-RC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C6-LC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
C6-RC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53



VDI DIN 69880

Oznaczenie	Wielkość	d_1	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	b_1 mm	b_2 mm	h mm	h_2 mm	h_3 mm
C3-LC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C3-RC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C4-LC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2050-00065M	C4	VDI50			65	39	70	48	83		42
C5-LC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-LC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-RC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2060-00075M	C5	VDI60			75	16	80	64	82		58
C6-LC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58
C6-RC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58

Rysunek przedstawia wersję prawą
Wskazówka: W celu ochrony uchwytu wielobocznego należy wyposażyć uchwyty mocujące w osłony zabezpieczające, dopóki nie jest zamocowane żadne narzędzie (lub w trakcie magazynowania w narzędziowni).
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Uwaga: Maksymalne ciśnienie środka chłodząco-smarującego wynosi 80 barów

E1

WALTER SELECT

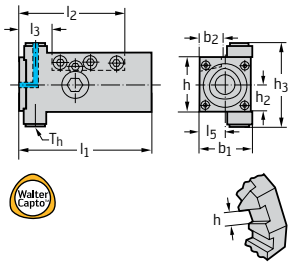
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Uchwyty mocujące
Typ 2080 / 2085 inch

– Wymiana ręczna
– Z chwytem kwadratowym do obróbki zewnętrznej

Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	Wiel-kość	l_1 inch	l_2 inch	l_3 inch	l_5 inch	b_1 inch	b_2 inch	h inch	h_2 inch	h_3 inch	T_h	lbs
C4-LC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	3,748
C4-RC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	3,792

Rysunek przedstawia wersję prawą
Długość i głębokość rowka w głowicy rewolwerowej
Wybór uchwytów mocujących VDI – patrz Załącznik techniczny – Oprawki stałe
Uwaga: Maksymalne ciśnienie środka chłodząco-smarującego wynosi 80 barów
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
* Głębokość rowka w głowicy rewolwerowej w przypadku typu 2080
** Wersja jednoczęściowa
*** Długość i głębokość rowka w głowicy rewolwerowej w przypadku typu 2085

E1

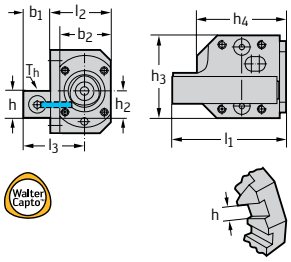
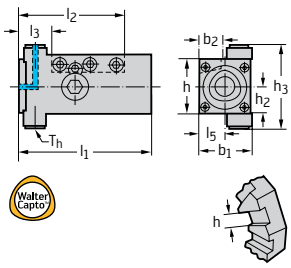
WALTER SELECT

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

Uchwyty mocujące
Typ 2080 / 2085 inch

– Wymiana ręczna
– Z chwytem kwadratowym do obróbki zewnętrznej

Narzędzie

	Oznaczenie	Wiel-kość	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_5 mm	b_1 mm	b_2 mm	h mm	h_2 mm	h_3 mm	h_4 mm	T_h	kg
 Square shank	C5-RC2085-32130-20M	C5	130,5		32		64			31,8	72		G1/8	3,4
 Square shank	C3-RC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
	C4-LC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	1,9
	C4-RC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
	C5-RC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,1

Rysunek przedstawia wersję prawą
Długość i głębokość rowka w głowicy rewolwerowej
Uwaga: Maksymalne ciśnienie środka chłodząco-smarującego wynosi 80 barów
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
* Głębokość rowka w głowicy rewolwerowej w przypadku typu 2080
** Wersja jednoczęściowa
*** Długość i głębokość rowka w głowicy rewolwerowej w przypadku typu 2085

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

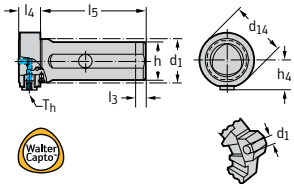
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Uchwyty mocujące

Typ 2000 inch

– Wymiana ręczna
– Z chwytem walcowym do obróbki wewnętrznej

Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie	Wielkość	d_1	d_{14} inch	l_4 inch	l_3 inch	l_5 inch	h inch	h_4 inch	T_h
C3-NC2000-08018-A20	C3	0,039	1,791	0,709	0	3,150	1,181	0,930	G1/8
C4-NC2000-12020-A32	C4	2	2,028	0,787	0	4,724		1,004	G1/8
C5-NC2000-12024-A32	C5	2	2,421	0,945	0	4,724		1,22	G1/8

Rysunek przedstawia wersję prawą
Uwaga: Maksymalne ciśnienie środka chłodząco-smarującego wynosi 80 barów
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
* Maksymalna długość, o jaką można skrócić uchwyt mocujący

E1

WALTER SELECT

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

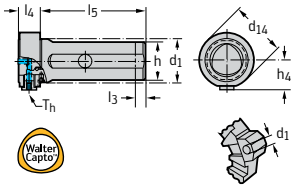
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Uchwyty mocujące

Typ 2000 mm

– Wymiana ręczna
– Z chwytem walcowym do obróbki wewnętrznej

Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie	Wielkość	d_1	d_{14} mm	l_4 mm	l_3 mm	l_5 mm	h mm	h_4 mm	T_h
C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18	0	80	30	26	G1/8
C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	100	37	28	G1/8
C4-NC2000-12020-50	C4	50	51,5	20	28	120	47	28	G1/8
C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24	0	120	47	33	G1/8
C5-NC2000-14024-60	C5	60	61,5	25	20	140	57	33	G1/8

Rysunek przedstawia wersję prawą
Uwaga: Maksymalne ciśnienie środka chłodząco-smarującego wynosi 80 barów
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
* Maksymalna długość, o jaką można skrócić uchwyt mocujący

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

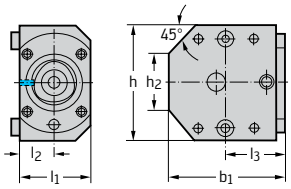
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Uchwyty mocujące

TYP 2090 mm

– Wymiana ręczna
– Do zastosowań specjalnych, z kołnierzem

Narzędzie



Oznaczenie	Wielkość	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	b_1 mm	h mm
C3-LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
C4-LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C4-RC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C5-RC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
C6-LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C6-RC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133

Bushing clamp

Rysunek przedstawia wersję prawą
Wskazówka: W celu ochrony uchwytu wielobocznego należy wyposażyć uchwyty mocujące w osłony zabezpieczające, dopóki nie jest zamocowane żadne narzędzie (lub w trakcie magazynowania w narzędziowni).
Uwaga: Maksymalne ciśnienie środka chłodząco-smarującego wynosi 80 barów
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

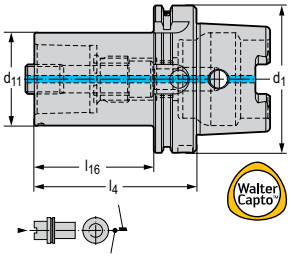
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Master HSK DIN 69893-1 A

AB584-HSK-MASTER mm

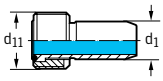
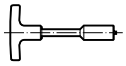
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
HA06-C3-032-075	HSK-A63	C3	75	49	0,94
HA06-C4-040-080	HSK-A63	C4	80	54	0,94
HA06-C5-050-090	HSK-A63	C5	90	64	1,45
HA10-C3-032-080	HSK-A100	C3	80	51	2,29
HA10-C4-040-090	HSK-A100	C4	90	61	2,49
HA10-C5-050-100	HSK-A100	C5	100	71	2,87
HA10-C6-063-110	HSK-A100	C6	110	81	3,58
HA10-C8-080-120	HSK-A100	C8	120	91	4,82

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

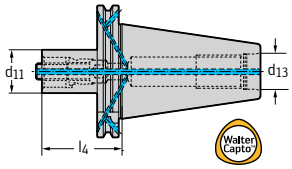
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 mm

– ISO 7388-1

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,86
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,12
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,86
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,54
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,46
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,56
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

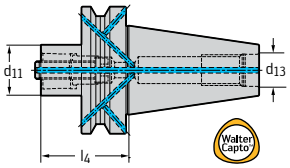
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B
C.-390B.55 + C.-390B.58 mm

– ISO 7388-2

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,98
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,67
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,73
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,46
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	3,97
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

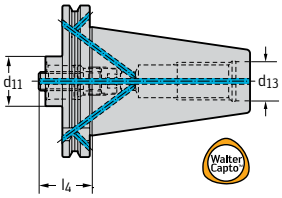
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm

– BIG-PLUS SYSTEM – licencja DAISHOWA
– ISO 7388-1

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	2,93
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

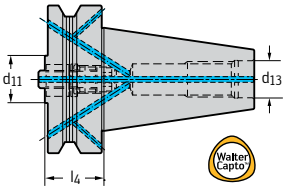
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B
C.-390B.555 + C.-390B.558 mm

– BIG-PLUS SYSTEM – licencja DAISHOWA
– ISO 7388-2

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	0,94
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	0,99
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,45
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

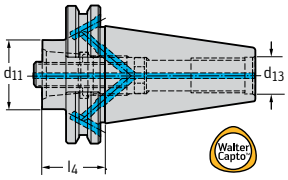
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master ASME B5.50

C.-A390B.45 mm

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,76
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,07
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,56
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

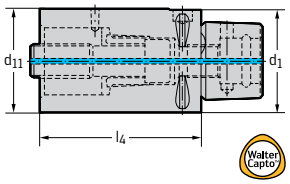
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Przedłużka

C.-391.01 mm

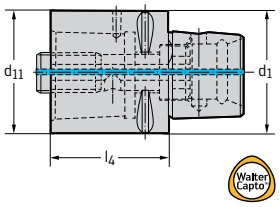
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	kg
C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,71
C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,14
C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,27
C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,31
C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,31

* Krótka wersja nadaje się wyłącznie do mocowania przy pomocy tulei rozprężnej
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

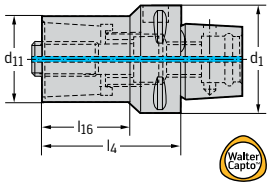
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Redukcje

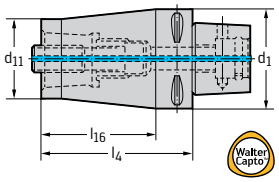
C.-391.02 mm

– ISO 26623

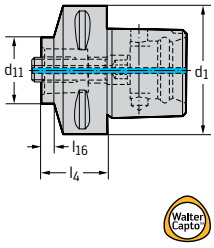
Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,45
C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,81
C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,03
C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,44
C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,56
C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,85
C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,92
C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13

* Krótka wersja nadaje się wyłącznie do mocowania przy pomocy tulei rozprężnej
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

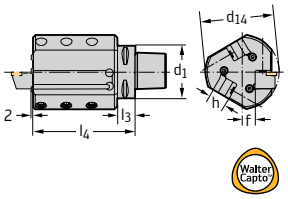
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Oprawka osiowa
C.-ASH inch

– ISO 26623
– Do narzędzi z chwytem

Narzędzie	Oznaczenie	Wielkość	h inch	d_{14} inch	f inch	l_3 inch	l_4 inch	lbs
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C6-ASHR3-36125-12-A	C6	0,750	3,540	0,614	125	4,921	8,466

Uwaga: Adaptery przewidziane są do obrabiarek z automatyczną wymianą narzędzi.
Należy zwrócić uwagę, aby między magazynem a cyklem wymiany narzędzi nie pojawiały się żadne zakłócenia!

E1

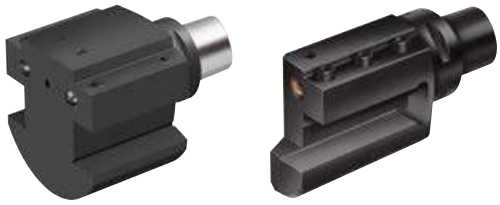
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

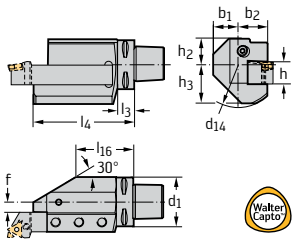
Oprawka osiowa
C.-ASH / A2120-C...-P mm



– ISO 26623
– Do narzędzi z chwytem

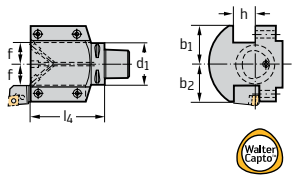
Narzędzie

Oznaczenie	Wiel-kość	h mm	b_1 mm	b_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	h_3 mm	l_3 mm	l_4 mm	kg
C8-ASHL-40140-32	C8	32	40	40	110	8	40	55	140	140	5,2
C8-ASHR-40140-32	C8	32	40	40	110	8	40	55	140	140	5,3



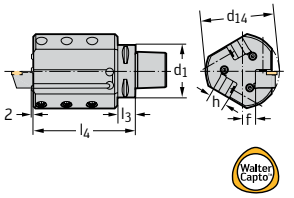
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C6-ASHS-58115-32	C6	32			140	33			115	115	7,7



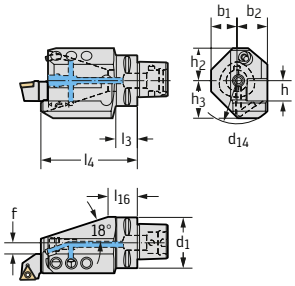
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C5-ASHR3-36123-20	C5	20			90	16			123	123	3,6
C6-ASHL3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
C6-ASHR3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

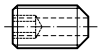
A2120-C5-20L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	95	95	1,6
A2120-C5-20R-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	95	95	1,6
A2120-C6-20L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	105	105	2,4
A2120-C6-20R-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	105	105	2,4
A2120-C6-25L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	122	122	2,9
A2120-C6-25R-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	122	122	2,9



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Uwaga: Adaptery przewidziane są do obrabiarek z automatyczną wymianą narzędzi.
Należy zwrócić uwagę, aby między magazynem a cyklem wymiany narzędzi nie pojawiały się żadne zakłócenia!
Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)
Wypływ chłodziwa na dyszy regulowany zaworem w lewo/prawo
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Wielkość	C5	C6	C8
	Śruba	3214 020-512	3214 040-462	3214 020-512
	Dysza do chłodziwa	FS1479	FS1478	FS1480

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

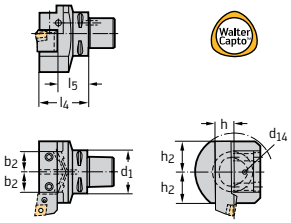
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka promieniowa
C.-ASHA / C.-ASH / A2121-C...-P mm

– ISO 26623
– Do narzędzi z chwytem

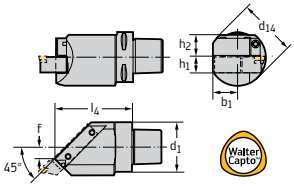
Narzędzie

Oznaczenie	d_1 mm	b_2 mm	h_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_1 mm	h_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
C6-ASHA-50071-32M	63			50	130			71	45	3,27
C8-ASHA-55085-32M	80		80	55	142			85	53	4,68



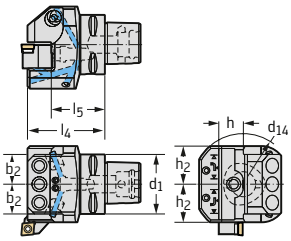
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1 mm	b_2 mm	h_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_1 mm	h_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
C8-ASHL45-50135-32	80	32			140	17		135	135	6,73
C8-ASHR45-50135-32	80	32		45	140	17		135	135	6,72



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1 mm	b_2 mm	h_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_1 mm	h_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
A2121-C5-20N-064-P	50	20	25	32	85			65	45	1,5
A2121-C6-25N-076-P	63	25	32	38	100			80	55	2,41



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Uwaga: Adaptery przewidziane są do obrabiarek z automatyczną wymianą narzędzi.
Należy zwrócić uwagę, aby między magazynem a cyklem wymiany narzędzi nie pojawiały się żadne zakłócenia!
Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)
Wypływ chłodziwa na dyszy regulowany zaworem w lewo/prawo
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_1 [mm]	50	63	80
Śruba		3214 040-462	3214 020-512
Dysza do chłodziwa		FS1478	FS1476

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

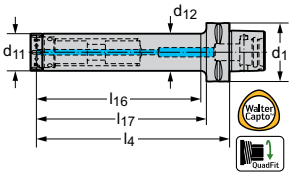
Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

A3000-C / A3001-C mm

Accure·tec®

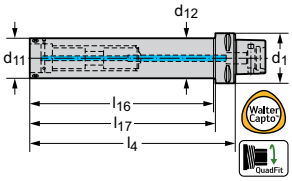
– Do głowic szybkowymiennych QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	Q25	25	C4		107	110	0,88
A3000-C4-Q25-180	Q25	25	C4		157	160	1
A3000-C5-Q25-130	Q25	25	C5		107	110	2,9
A3000-C5-Q25-180	Q25	25	C5		157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	Q25	25	C5		207	210	3,86
A3000-C6-Q25-130	Q25	25	C6		102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	Q25	25	C6		152	155	4,1
A3000-C6-Q25-230	Q25	25	C6		202	205	1,7
A3000-C4-Q32-160	Q32	32	C4		134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	Q32	32	C4		198	204	1,7
A3000-C5-Q32-160	Q32	32	C5		133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	Q32	32	C5		197	204	4,37
A3000-C5-Q32-288	Q32	32	C5		261	268	2,2
A3000-C6-Q32-160	Q32	32	C6		129	135	1,88
A3000-C6-Q32-224	Q32	32	C6		193	199	2,15
A3000-C6-Q32-288	Q32	32	C6		257	263	2,56
A3000-C8-Q32-224	Q32	32	C8		181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	Q32	32	C8		245	255	3,6
A3000-C5-Q40-208	Q40	40	C5		181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	Q40	40	C5		261	268	3,3
A3000-C6-Q40-208	Q40	40	C6		177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	Q40	40	C6		257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	Q40	40	C6		337	343	4,54
A3000-C8-Q40-288	Q40	40	C8		245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	Q40	40	C8		325	335	5,6
A3000-C6-Q50-268	Q50	50	C6		238	243	5
A3000-C6-Q50-368	Q50	50	C6		338	343	6,56
A3000-C6-Q50-468	Q50	50	C6		438	443	8,5
A3000-C8-Q50-268	Q50	50	C8		225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	Q50	50	C8		325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	Q50	50	C8		425	435	9,4



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

A3001-C6-QL60-301	QL60		C6	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	QL60		C6	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	QL60		C8	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	QL60		C8	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	QL60		C8	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	QL80		C8	421	383	388	18,8
A3001-C8-QL80-581	QL80		C8	581	543	548	25,1

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

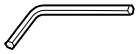
E1

WALTER SELECT

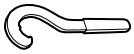
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Elementy dodatkowe

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50	QL60	QL80
	Wkręt bez łba					FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm		
	Klucz kątowy					ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Wyposażenie

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50	QL60–QL80
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm	
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm	

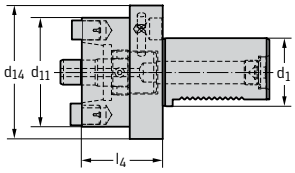
E1

Master VDI DIN 69880

AK135M mm

– Oprawka modułowa NCT
– DIN ISO 10889

Narzędzie



VDI DIN 69880

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	kg
AK135M.5.40.060.N8	VDI40	NCT 80	83	60	2,77
AK135M.5.50.060.N8	VDI50	NCT 80	98	60	3,7
AK135M.5.60.060.N8	VDI60	NCT 80	123	60	5,62

Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

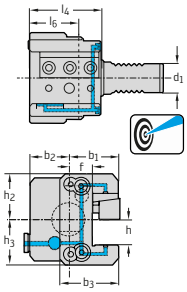
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka VDI – narzędzia z chwytem DIN 69880

A2120-V...-P mm

– Chłodzenie precyzyjne

Narzędzie



VDI DIN 69880

Oznaczenie	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	55	35	35	35	1,5
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,5
A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	5,4

Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

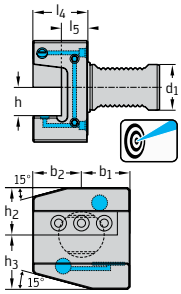
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka VDI – narzędzia z chwytem DIN 69880

A2121-V...-P mm

– Chłodzenie precyzyjne

Narzędzie



VDI DIN 69880

Oznaczenie	d_1 mm	h mm	b_1 mm	b_2 mm	h_2 mm	h_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
A2121-V30-20L-070-P	30	20	35	35	35	38	42	22	1,34
A2121-V30-20R-070-P	30	20	35	35	35	38	42	22	1,34
A2121-V40-25L-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,6
A2121-V40-25R-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,52
A2121-V50-25L-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,35
A2121-V50-25R-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,78

Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_1 [mm]	30	40	50
	Śruba1	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Śruba2	M06X014 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Śruba3	FS2278	FS2278	FS2278
	Klin	FK392	FK393	FK393
	Pierścień samouszczelniający	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75	O-RING 47,29X2,62 70/75

Wyposażenie

	d_1 [mm]	30	40–50
	Klucz	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

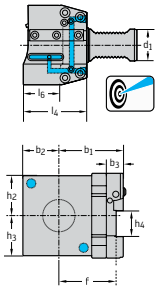
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka VDI – listwy do przecinania DIN 69880

A2110-V...-P mm

– Chłodzenie precyzyjne

Elementy dodatkowe



VDI DIN 69880

	d_1	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
	Śruba1	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,4
	Śruba2	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,4
	Śruba3	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	Klin	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,7
	Dysza chłodząca	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
	Kołek walcowy	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,7
	Sworzeń mimośrodowy	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3,1
	Pierścień samouszczelniający 1	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Narzędzie

	Oznaczenie	d_1	h_4 mm	b_1 mm
	Schraube 1	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Schraube 2	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 3			FS2278
	Keil	FK383	FK383	FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477	FS1477	FS1477
	Zylinderstift			08,0M6X020 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275	FS2275	FS2275
	O-Ring 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy	O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

E1

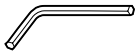
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Elementy dodatkowe

	d_1	VDI25	VDI30	VDI40
	Śruba1	FS1592 (T25IP)		
	Śruba2	ISO2936-4 (SW 4)		
	Śruba3	ISO2936-5 (SW 5)		
	Klin		ISO2936-6 (SW 6)	

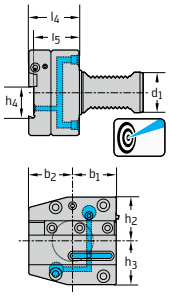
E1

Oprawka VDI – listwy do przecinania DIN 69880

A2111-V...-P mm

– Chłodzenie precyzyjne

Narzędzie



VDI DIN 69880

Oznaczenie	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2111-V30-26L-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-26R-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-32L-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V30-32R-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V40-32L-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,1
A2111-V40-32R-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,2

Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_1	VDI30	VDI40
	Śruba1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Śruba2	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Śruba3	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	
	Klin	FK384	FK384
	Dysza chłodząca	FS1477	FS1477
	Kołek walcowy	08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X020 ISO8735
	Sworzeń mimośrodowy	FS2275	FS2275
	Pierścień samouszczelniający 1	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75
	Pierścień samouszczelniający 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Wyposażenie

	h_4 [mm]	26	32
	Klucz	FS1592 (T25IP)	
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Klucz ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

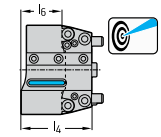
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

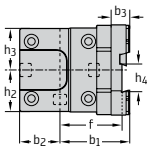
Oprawka do ostrzy do przecinania BMT

A2110-BT...-P mm

– Chłodzenie precyzyjne

Narzędzie





BMT

Oznaczenie	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2110-BT45-26L-080-P	BT45A	26	69	40	20	80	41	42	42	2,1
A2110-BT45-26R-080-P	BT45A	26	69	40	20	80	41	42	42	2
A2110-BT55-32L-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	46	50	50	2,2
A2110-BT55-32R-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	45	50	50	2,1
A2110-BT65-32L-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3
A2110-BT65-32R-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	2,7

Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_1	BT45A	BT55A	BT65A
	Śruba1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Śruba2	M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)		M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Śruba3	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Śruba4	FS2287 (T25IP)		FS2287 (T25IP)
	Klin	FK384		FK384
	Dysza chłodząca	FS1477		FS1477
	Kołek walcowy	08,0M6X020 ISO8735		08,0M6X016 ISO8735
	Sworzeń mimośrodowy	FS2275		FS2275
	Pierścień samouszczelniający	O-RING 24X2 70/80		O-RING 27X2

Wyposażenie

	d_1	BT45A–BT65A	BT55A
	Klucz	FS1592 (T25IP)	
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Klucz ISO 2936-6	ISO2936-6 (SW 6)	

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

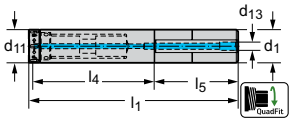
Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

A3000 mm

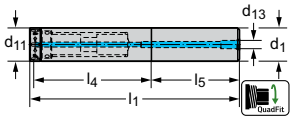
Accure·tec®

– Do głowic szybkowymiennych QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

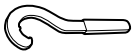


Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11}	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3000-25-Q25-130	25	Q25	100	234,5	G 1/4	1,1
A3000-32-Q32-160	32	Q32	128	293,4	G 1/4	1,8
A3000-32-Q32-224	32	Q32	128	357,4	G 1/4	2,2
A3000-40-Q40-208	40	Q40	160	374,4	G 1/4	3,8
A3000-40-Q40-288	40	Q40	160	454,4	G 1/4	4,6
A3000-50-Q50-268	50	Q50	200	475,4	G 1/4	7,5
A3000-50-Q50-368	50	Q50	200	575,4	G 1/4	9,1
A3000-25-Q25-180	25	Q25	100	284,5	G 1/4	1,1
A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	75	309,5	M8X1	1,7
A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	98	389,4	M8X1	2,7
A3000-40-Q40-368	40	Q40	160	534,4	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468	50	Q50	200	675,4	G 1/4	11

A3000…-CS = wersja wzmocniona węglikiem spiekanym
Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Adapter chłodziwa do wariantu CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Wyposażenie

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

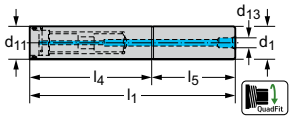
Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

A3001 mm

Accure·tec®

– Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11}	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3001-60-QL60-301	60	QL60	240	541	G 3/4	12,5
A3001-60-QL60-541	60	QL60	240	781	G 3/4	18,1
A3001-80-QL80-421	80	QL80	320	741	G 3/4	30,2
A3001-80-QL80-741	80	QL80	320	1.061	G 3/4	43,4
A3001-100-QL100-939	100	QL100	500	1.439	G 3/4	84,7

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

Elementy dodatkowe

	d_{11}	QL100	QL60	QL80
	Wkręt bez łba	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

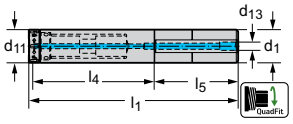
Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

A3000 inch

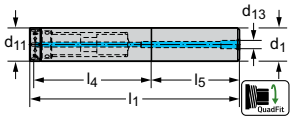
Accure·tec®

– Do głowic szybkowymiennych QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

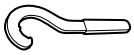


Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie	d_1 inch	d_{11}	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	4,000	9,430	G 1/4	4,365
A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	5,000	11,713	G 1/4	3,968
A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	5,000	14,213	G 1/4	5,071
A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	6,000	14,252	G 1/4	7,716
A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	6,000	17,252	G 1/4	9,480
A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	8,000	18,791	G 1/4	16,755
A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	8,000	22,791	G 1/4	20,283
A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	4,000	11,430	G 1/4	5,357
A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	3,000	12,430	M8X1	8,752
A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	3,750	15,463	M8X1	13,118
A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	6,000	20,252	G 1/4	11,464
A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	8,000	26,791	G 1/4	24,692

A3000…-CS = wersja wzmocniona węglikiem spiekanym
Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Adapter chłodziwa do wariantu CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Wyposażenie

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

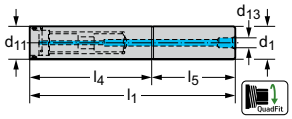
Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

A3001 inch

Accure·tec®

– Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1 inch	d_{11}	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	10,000	22,500	G 3/4	32,408
A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	10,000	32,500	G 3/4	46,738
A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	12,000	27,500	G 3/4	57,32
A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	12,000	39,500	G 3/4	83,114
A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	20,000	57,500	G 3/4	195,55

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

Elementy dodatkowe

	d_{11}	QL100	QL64	QL74
	Wkręt bez łba	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

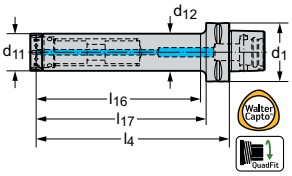
Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

A3000-C mm

Accure·tec®

– Do głowic szybkowymiennych QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

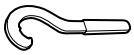


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	107	110	0,9
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	107	110	2,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	207	210	3,9
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	197	204	4,4
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	152	155	4,1
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	129	135	1,9
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	425	435	9,4

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

Elementy dodatkowe

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Wyposażenie

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

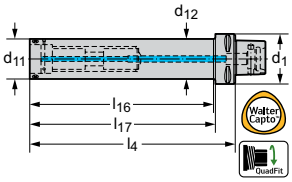
Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

A3001-C mm

Accure·tec®

– Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

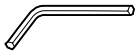


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{12}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-C6-QL60-301	QL60	C6	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	QL60	C6	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	QL60	C8	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	QL60	C8	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	QL60	C8	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	QL80	C8	421	383	388	18,8
A3001-C8-QL80-581	QL80	C8	581	543	548	25,1

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_1	QL60	QL80
	Wkręt bez łba	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

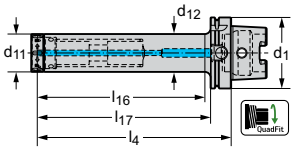
Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji

A3000-HSK-T mm

Accure·tec®

– Do głowic szybkowymiennych QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

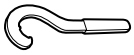


HSK DIN 69893-7

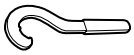
Oznaczenie	d_1 mm	d_{11}	d_{12} mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	101	104	1,1
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	112	134	4,4
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	151	154	3,9
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	160	182	2,7
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	176	198	2
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	201	204	4,1
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	225	242	4,8
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	325	342	6,4
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	173	195	3,4
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	218	239	6,2
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	418	439	9,7

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

Elementy dodatkowe

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Wyposażenie

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

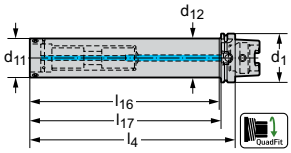
Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji

A3001-HSK-T mm

Accure·tec®

– Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

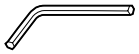


HSK DIN 69893-7

Oznaczenie	d_1	d_{12}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-H100T-QL60-301	QL60	100	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	QL60	100	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL60-541	QL60	100	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-421	QL80	100	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	QL80	100	581	547	552	26,2

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_1	QL60	QL80
	Wkręt bez łba	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

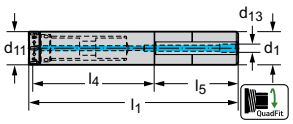
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Chwyt cylindryczny - QuadFit

A2100 mm

– Do głowic szybkowymiennych QuadFit

Narzędzie

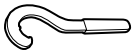


Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,6
A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	Q40	Q50	QL60
	Wkręt bez łba			FS2609 (SW 4)
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Klucz kątowy			ISO2936-4 (SW 4)

E1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki Walter Capto™

	Master HSK DIN 69893-1 A	**Master DIN 69871 AD/B**	**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**	**Master DIN 69871 AD/B**
Oznaczenie	**AB584-HSK-MASTER**	**C.-390B.140**	**C.-390B.55 + C.-390B.58**	**C.-390B.540 + C.-390.540**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Strona w katalogu	**24**	**25**	**26**	**27**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540

	Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B	**Master ASME B5.50**	**Przedłużka**	**Redukcje**
Oznaczenie	**C.-390B.555 + C.-390B.558**	**C.-A390B.45**	**C.-391.01**	**C.-391.02**
Po stronie maszyny	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
Strona w katalogu	**28**	**29**	**30**	**31**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-A390B-45	C-391-01	C-391-02

E2

Oprawki Walter Capto™

	Oprawki zaciskowe ER	**Oprawka do narzędzi wiertarskich**	**Oprawki do frezów nasadzanych**	**Oprawka do gwintowania synchronicznego**
Oznaczenie	**C.-391.14**	**C.-391.27**	**AK155.8.C**	**AB035-C**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	ER20 - ER40	16 - 40	1 - 60	ER11 - ER40
Strona w katalogu	**80**	**84**	**85**	**89**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-391-14	C-391-27	AK155-8-C	AB035-C

	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	**Hydrauliczny uchwyt rozprężny Walter Capto™ ISO 26623-1**	**Chwyt Weldon**
Oznaczenie	**AC001-C**	**AB016-C**	**C.-391.20**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	16 - 40	12 - 20	1 - 1 1/4
Strona w katalogu	**90**	**87**	**82**
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	AC001-C	AB016	C-391-20

E2

Oprawki Walter NCT

	Master DIN 2080	**Master DIN 69871-1 AD**	**Master ANSI ASME B5.50**	**ANSI ASME B5.50 Master**
Oznaczenie	**A100M.1**	**A100M.2**	**A100M.3**	**A100M.U3**
Po stronie maszyny	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	50 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80
Strona w katalogu	**91**	**92**	**93**	**94**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-1	A100M-2	A100M-3	A100M-U3

	Master MAS-BT JIS B 6339	**Master DIN 69871-1 AD/B**	**Master DIN 69893-1 A**	**Master Walter Capto™**
Oznaczenie	**A100M.4**	**AK200M.2**	**A100M...HSK**	**A100M.8**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80
Strona w katalogu	**95**	**96**	**97**	**98**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-4	AK200M-2	A100M-HSK	A100M-8

E2

Oprawki Walter NCT

	Przedłużka	**Redukcje**	**Przedłużka do frezów DIN 1835 B**	**Oprawki kombi do frezów nasadzanych**
Oznaczenie	**A101M**	**A102M**	**A175**	**A150M**
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60
Strona w katalogu	**99**	**100**	**101**	**102**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A101M	A102M	A175	A150M

	Oprawki do frezów nasadzanych	**Oprawki do frezów nasadzanych**	**Oprawka kombi do frezów nasadzanych - inch**	**Chwyt Weldon**
Oznaczenie	**A155M**	**AK155M**	**AK155M.U0**	**A170M**
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	22 - 60	16 - 40	3/4 - 1 1/2	10 - 40
Strona w katalogu	**103**	**104**	**105**	**106**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A155M	AK155M	AK155M-U0	A170M

E2

Oprawki Walter NCT

	Oprawka do tulejki mimośrodowej	**Krótkie oprawki wiertarskie**	**Oprawki zaciskowe ER**	**Oprawki zaciskowe ER DIN 1835 B**
Oznaczenie	**A170M...Ex**	**A201M**	**AK300M**	**A305**
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B
Po stronie narzędzia	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16
Strona w katalogu	**107**	**108**	**109**	**111**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A170M-EX	A201M	AK300M	A305

	Oprawki szybkowymienne do gwintowników	**Oprawka do gwintowania synchronicznego**
Oznaczenie	**A320M**	**AB035-N**
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	1 - 5	ER20 - ER25
Strona w katalogu	**112**	**113**
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A320M	AB035-N

E2

Oprawki ScrewFit do części czołowych

	Redukcje	**Redukcje**	**Oprawka DIN 1835 A**	**Oprawka DIN 1835 A**
Oznaczenie	**AK521**	**AK522**	**AK510**	**A510**
Po stronie maszyny	ScrewFit	Walcowe modułowe	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Po stronie narzędzia	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28
Strona w katalogu	**114**	**114**	**116**	**116**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK521	AK522	AK510	A510

	Oprawka DIN 1835 A	**Oprawka NCT**	**Oprawka DIN 69893-1 A**	**Oprawka DIN 69893-1 A**
Oznaczenie	**AK512**	**AK520**	**AK530**	**AK531**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy	Oprawka modułowa NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	T14 - T28	T18 - T45	T14 - T45	T18 - T45
Strona w katalogu	**117**	**119**	**120**	**122**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK512	AK520	AK530	AK531

E2

Oprawki ScrewFit do części czołowych

	Oprawka DIN 69871 AD/B	**Oprawka DIN 69871 AD/B**	**Oprawka Walter Capto™**	**Oprawki zaciskowe ER**
Oznaczenie	**AK540**	**AK541**	**AK580.C**	**AK300.T**
Po stronie maszyny	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ wg ISO 26623	ScrewFit
Po stronie narzędzia	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25
Strona w katalogu	**123**	**127**	**132**	**133**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK540	AK541	AK580-C	AK300-T

	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	**Oprawka HSK – z tłumieniem drgań**	**Oprawka SK – z tłumieniem drgań**	**Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań**
Oznaczenie	**AC060-C**	**AC060-H**	**AC060-S**	**AC060-J**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Strona w katalogu	**134**	**135**	**136**	**137**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J

E2

Oprawki ScrewFit do części czołowych

Uchwyty z tuleją zaciskową ER

Oznaczenie	AK300.T-IK
Po stronie maszyny	ScrewFit
Po stronie narzędzia	ER16 - ER25
Strona w katalogu	133
Kod QR	

www.walter-tools.com/woc/

E2

Oprawki ConeFit do głowic frezarskich

	Oprawka DIN 6535 HA	**Oprawka Walter Capto™**	**Adapter DIN 69893-1 A**
Oznaczenie	**AK610**	**AK681**	**AB371-H**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Strona w katalogu	**138**	**143**	**142**
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	AK610	AK681	AB371

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V

	Oprawka HSK – z tłumieniem drgań	**Oprawka mocowana skurczowo DIN 69893-1 A**	**Wąska oprawka hydrauliczna DIN 69893-1 A**	**Oprawka do gwintowania synchronicznego**
Oznaczenie	**AC001-H**	**A560.H**	**AB019-H**	**AB035-H**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	16 - 40	5 - 25	6 - 20	ER20 - ER40
Strona w katalogu	**146**	**149**	**152**	**157**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-H	A560-H	AB019-H	AB035-H

	Oprawka do gwintowania synchronicznego	**Oprawka SK – z tłumieniem drgań**	**Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań**	**Oprawka do frezów nasadzanych ASME B5.50**
Oznaczenie	**AB035-W**	**AC001-S**	**AC001-J**	**AB001.K**
Po stronie maszyny	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	ER11 - ER25	16 - 40	16 - 40	1 - 2 1/2
Strona w katalogu	**158**	**161**	**163**	**164**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-W	AC001-S	AC001-J	AB001-K

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V

	Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań	**Oprawka z chwytem Weldon ASME B5.50**	**Oprawka zaciskowa ER ASME B5.50**	**Oprawka do gwintowania synchronicznego**
Oznaczenie	**AC001.K**	**AB044.K**	**AB009.K**	**AB035-S**
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Po stronie narzędzia	1 - 1 1/2	1 - 1 1/4	ER16 - ER40	ER20 - ER40
Strona w katalogu	**165**	**171**	**186**	**187**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AB044-K	AB009-K	AB035-S

	Oprawka do gwintowania synchronicznego	**Oprawka do frezów nasadzanych DIN 69893-1 A**	**Oprawka do frezów nasadzanych MAS-BT JIS B 6339**	**Oprawka do frezów nasadzanych DIN 69871 AD/B**
Oznaczenie	**AB035-J**	**AB001-H**	**AB001-J**	**AB001-S**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	ER11 - ER40	16 - 60	16 - 40S	16 - 60
Strona w katalogu	**188**	**144**	**162**	**159**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V

	Oprawka zaciskowa ER DIN 69893-1 A ze stożkiem wewnętrznym	**Oprawka zaciskowa ER MAS-BT JIS B 6339 ze stożkiem wewnętrznym**	**Oprawka zaciskowa ER DIN 69871 AD/B ze stożkiem wewnętrznym**	**Hydrauliczny uchwyt rozprężny DIN 69893-1 A**
Oznaczenie	**AB009-H**	**AB009-J**	**AB009-S**	**AB016-H**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	ER11 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	12 - 32
Strona w katalogu	**153**	**182**	**178**	**150**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB016

	MAS-BT JIS B 6339 hydrauliczny uchwyt rozprężny	**DIN 69871 AD/B hydrauliczny uchwyt rozprężny**	**Hydrauliczny uchwyt rozprężny ASME B5.50**	**Oprawka Weldon DIN 69893-1 A**
Oznaczenie	**AB016-J**	**AB016-S**	**AB016.K**	**AB044-H**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	12 - 32	12 - 32	20 - 32	6 - 40
Strona w katalogu	**174**	**172**	**176**	**147**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB016	AB016	AB016	AB044-H

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V

	Oprawka Weldon MAS-BT JIS B 6339	**Oprawka Weldon DIN 69871 AD/B**
Oznaczenie	**AB044-J**	**AB044-S**
Po stronie maszyny	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	6 - 40	6 - 40
Strona w katalogu	**169**	**167**
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AB044-J	AB044-S

E2

Oprawki Accure·tec® do frezów, z tłumieniem drgań

	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	**Oprawka HSK – z tłumieniem drgań**	**Oprawka SK – z tłumieniem drgań**	**Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań**
Oznaczenie	**AC001-C**	**AC001-H**	**AC001-S**	**AC001-J**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Strona w katalogu	**90**	**146**	**161**	**163**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J

	Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań	**Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji**	**Oprawka HSK – z tłumieniem drgań**	**Oprawka SK – z tłumieniem drgań**
Oznaczenie	**AC001.K**	**AC060-C**	**AC060-H**	**AC060-S**
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Strona w katalogu	**165**	**134**	**135**	**136**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-S

E2

Oprawki Accure·tec® do frezów, z tłumieniem drgań

Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

Oznaczenie	AC060-J
Po stronie maszyny	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	T18 - T28
Strona w katalogu	137
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	AC060-J

E2

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

	Modułowe uchwyty do głowic frezarskich	Modułowe uchwyty do głowic frezarskich
Oznaczenie	**AA191**	**AB191**
Po stronie maszyny	DIN 1835 A	DIN 1835 A
Po stronie narzędzia	05 - 08	05 - 14
Strona w katalogu	**199**	**199**
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AA191	AB191

E2

Oprawki obrotowe

	Adapter termokurczliwy DIN 69893-1 A	**Adapter termokurczliwy MAS-BT JIS B 6339**	**Adapter termokurczliwy DIN 69871 AD/B**
Oznaczenie	**AB025-H**	**AB025-J**	**AB025-S**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)
Strona w katalogu	**205**	**210**	**208**
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	AB025-H	AB025-J	AB025-S

E2

Oprawki obrotowe

	Hydrauliczny adapter rozprężny DIN 69893-1 A	**Hydrauliczny adapter rozprężny MAS-BT JIS B 6339**	**Hydrauliczny adapter rozprężny DIN 69871 AD/B**	**Hydrauliczny adapter rozprężny ASME B5.50**
Oznaczenie	**AB017-H**	**AB017-J**	**AB017-S**	**AB017.K**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	6 - 32	6 - 32	6 - 32	6 - 32
Strona w katalogu	**212**	**214**	**213**	**215**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017-K

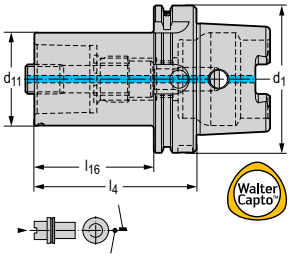
	Hydrauliczny uchwyt rozprężny ASME B5.50
Oznaczenie	**AB017.K-Inch**
Po stronie maszyny	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	1/2 - 1 1/4
Strona w katalogu	**215**
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	AB017

E2

Master HSK DIN 69893-1 A

AB584-HSK-MASTER mm

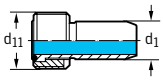
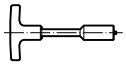
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
HA06-C3-032-075	HSK-A63	C3	75	49	0,94
HA06-C4-040-080	HSK-A63	C4	80	54	0,94
HA06-C5-050-090	HSK-A63	C5	90	64	1,45
HA10-C3-032-080	HSK-A100	C3	80	51	2,29
HA10-C4-040-090	HSK-A100	C4	90	61	2,49
HA10-C5-050-100	HSK-A100	C5	100	71	2,87
HA10-C6-063-110	HSK-A100	C6	110	81	3,58
HA10-C8-080-120	HSK-A100	C8	120	91	4,82

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

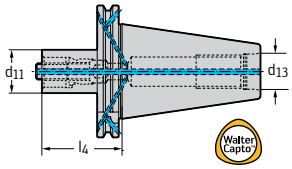
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 mm

– ISO 7388-1

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,86
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,12
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,86
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,54
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,46
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,56
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

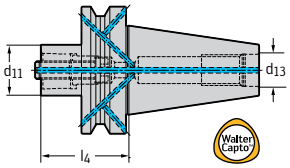
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B
C.-390B.55 + C.-390B.58 mm

– ISO 7388-2

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,98
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,67
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,73
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,46
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	3,97
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

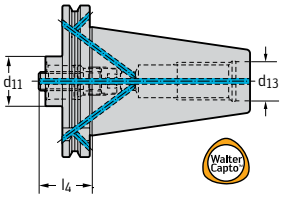
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm

– BIG-PLUS SYSTEM – licencja DAISHOWA
– ISO 7388-1

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	2,93
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

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

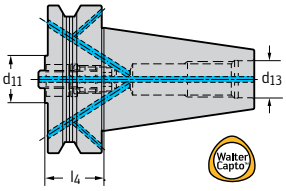
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558 mm

– BIG-PLUS SYSTEM – licencja DAISHOWA
– ISO 7388-2

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	0,94
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	0,99
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,45
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

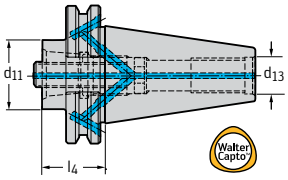
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master ASME B5.50

C.-A390B.45 mm

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,76
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,07
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,56
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

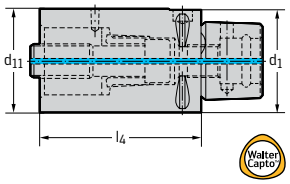
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Przedłużka

C.-391.01 mm

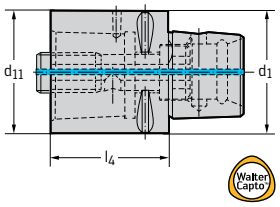
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	kg
C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,71
C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,14
C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,27
C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,31
C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,31

* Krótka wersja nadaje się wyłącznie do mocowania przy pomocy tulei rozprężnej
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

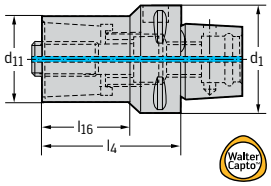
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Redukcje

C.-391.02 mm

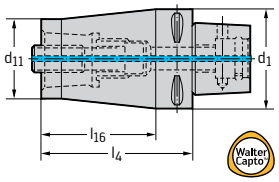
– ISO 26623

Narzędzie



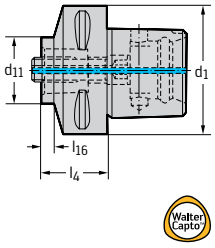
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,45
C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,81
C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,03
C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,44
C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,56



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,85
C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,92
C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13

* Krótka wersja nadaje się wyłącznie do mocowania przy pomocy tulei rozprężnej
Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

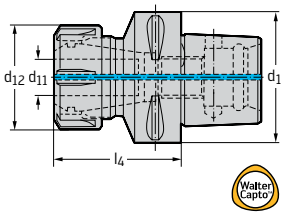
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawki zaciskowe ER

C.-391.14 mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER20	0,2
C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER20	0,37
C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER25	0,41
C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER32	0,48
C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER20	0,6
C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER25	0,59
C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER32	0,64
C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER20	0,99
C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER25	1,03
C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER25	1,43
C6-391.14-32 060	C6	1-20	50	60	ER32	1,06
C6-391.14-32 100	C6	1-20	50	100	ER32	1,63
C6-391.14-40 065	C6	2-26	63	65	ER40	1,23
C8-391.14-25 070	C8	1-16	42	70	ER25	2,12
C8-391.14-32 070	C8	1-20	50	70	ER32	2,12
C8-391.14-32 160	C8	1-20	50	160	ER32	4,1
C8-391.14-40 070	C8	2-26	63	70	ER40	2,19

Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER32	ER40
Nakrętka mocująca	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

Wyposażenie

Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER32	ER40
Klucz hakowy	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

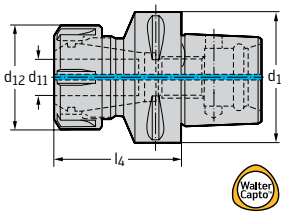
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki zaciskowe ER do stożka wewnętrznego

C.-391.14 mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488
– Do stosowania z podkładką uszczelniającą

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER20	0,23
C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER20	0,4
C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER25	0,45
C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER32	0,49
C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER20	0,62
C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER25	0,67
C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER32	0,72
C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER20	1
C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER25	1,06
C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER25	1,47
C6-391.14-32 065	C6	1-20	50	65	ER32	1,09
C6-391.14-32 105	C6	1-20	50	105	ER32	1,67
C6-391.14-40 070	C6	2-26	63	70	ER40	1,28
C8-391.14-25 075	C8	1-16	42	75	ER25	2,18
C8-391.14-32 075	C8	1-20	50	75	ER32	2,15
C8-391.14-32 165	C8	1-20	50	165	ER32	4,13
C8-391.14-40 075	C8	2-26	63	75	ER40	2,25

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER32	ER40
	Nakrętka mocująca	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER32	ER40
	Klucz hakowy	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

E2

WALTER SELECT

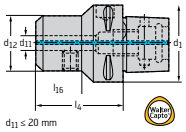
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

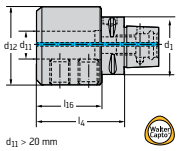
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Chwyt Weldon

C.-391.20 mm

Narzędzie



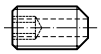


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6		45	26,5	0,24
C3-391.20-08 045A	C3	8		45	28	0,27
C3-391.20-10 050	C3	10		50	35	0,35
C3-391.20-12 055	C3	12		55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6		50	26,5	0,36
C4-391.20-08 050	C4	8		50	26,5	0,4
C4-391.20-10 050A	C4	10		50	28,6	0,48
C4-391.20-12 055A	C4	12		55	35	0,61
C4-391.20-16 055	C4	16		55	35	0,67
C5-391.20-06 050	C5	6		50	26,5	0,58
C5-391.20-08 050	C5	8		50	26	0,61
C5-391.20-10 055	C5	10		55	27,5	0,71
C5-391.20-12 060	C5	12		60	36	0,86
C5-391.20-16 060	C5	16		60	39	0,89
C5-391.20-18 060	C5	18		60	60	0,97
C5-391.20-20 060	C5	20		60	40	0,99
C5-391.20-25 080	C5	25		80	60	1,7
C6-391.20-06 055	C6	6		55	25	0,98
C6-391.20-08 055	C6	8		55	26	1
C6-391.20-10 060	C6	10		60	30	1,11
C6-391.20-12 060	C6	12		60	33	1,2
C6-391.20-16 065	C6	16		65	35,5	1,36
C6-391.20-20 065	C6	20		65	37,5	1,41
C6-391.20-25 080	C6	25		80	58	1,95
C6-391.20-32 090	C6	32		90	68	2,41
C6-391.20-40 100	C6	40		100	77	3,9
C8-391.20-06 070	C8	6		70	27	2
C8-391.20-08 070	C8	8		70	28	2
C8-391.20-10 070	C8	10		70	29,5	2,1
C8-391.20-12 070	C8	12		70	31	2,2
C8-391.20-14 070	C8	14		70	31,6	2,2
C8-391.20-16 070	C8	16		70	32,5	2,36
C8-391.20-20 070	C8	20		70	35	2,38
C8-391.20-25 080	C8	25		80	53,7	2,64
C8-391.20-32 080	C8	32		80	55,7	2,79
C8-391.20-40 110	C8	40		110	79	4,98

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11} [mm]	6	8	10	12–14	16–18	20	25	32	40
	Śruba	3214 050-357	3214 050-407	3214 050-458	3214 050-509	3214 050-539	3214 050-559	3214 050-590	3214 050-610	3214 050-611

Wyposażenie

	d_{11} [mm]	6	8	10	12–18	20	25–40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

E 2

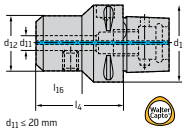
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

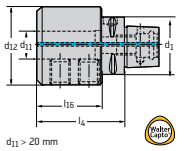
Chwyt Weldon

C.-391.20 inch

– Do chwytów wg DIN 6535-HB
– ISO 26623

Narzędzie





Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} inch	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
C4-A391.20-12 055A	C4	0.500	1,250	2,165	1,213	0,926
C4-A391.20-15 055	C4	0.625	1,625	2,165	1,378	1,146
C4-A391.20-19 060	C4	0.750	1,752	2,362	1,575	1,323
C5-A391.20-09 055	C5	0.375	1,000	2,165	1,102	1,19
C5-A391.20-12 060	C5	0.500	1,250	2,362	1,406	1,367
C5-A391.20-15 060A	C5	0.750	1,625	2,362	1,472	1,631
C5-A391.20-19 060	C5	0.750	1,750	2,362	1,512	1,720
C5-A391.20-25 085	C5	1.000	2,248	3,346	2,559	3,219
C5-A391.20-31 085	C5	1.250	2,48	3,346	2,559	3,351
C6-A391.20-09 060	C6	0.375	1,000	2,362	1,142	2,028
C6-A391.20-12 060	C6	0.500	1,250	2,362	1,260	2,293
C6-A391.20-15 065	C6	0.625	1,625	2,559	1,441	2,624
C6-A391.20-19 065A	C6	0.750	1,772	2,598	1,524	2,734
C6-A391.20-22 080	C6	0.875	1,969	3,150	2,205	3,263
C6-A391.20-25 085	C6	1.000	2,248	3,346	2,402	3,979
C6-A391.20-31 085	C6	1.250	2,48	3,346	3,346	4,211
C6-A391.20-38 090	C6	1.500	2,765	3,543	2,677	4,872

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

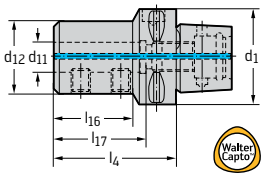
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka do narzędzi wiertarskich

C.-391.27 mm

– Do narzędzi wiertarskich w wersji z chwytem
– ISO 26623

Narzędzie

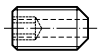


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
C3-391.27-16 056	C3	16	36	56	41	49,5	0,39
C3-391.27-20 060	C3	20	40	60	45	51,5	0,46
C4-391.27-16 056	C4	16	36	56	32,5	49,5	0,49
C4-391.27-20 060	C4	20	40	60	60	51,5	0,51
C4-391.27-25 077	C4	25	45	77	57	57,5	0,75
C5-391.27-16 065	C5	16	36	65	41,7	49,5	0,75
C5-391.27-20 060	C5	20	40	60	37,7	51,5	0,69
C5-391.27-25 071	C5	25	45	71	46,7	57,5	0,87
C5-391.27-32 075	C5	32	52	75	55	61,5	0,94
C6-391.27-16 070	C6	16	36	70	43	49,5	1,16
C6-391.27-20 070	C6	20	40	70	43,8	51,5	1,17
C6-391.27-25 070A	C6	25	45	70	43,8	57,5	1,22
C6-391.27-32 075	C6	32	52	75	49,8	61,5	1,31
C6-391.27-40 085	C6	40	65	85	63	71,5	1,66

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16–20	25–32	40
	Śruba	5514 042-04	416.1-838	5514 042-06

Wyposażenie

	d_{11}	16–20	25–32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

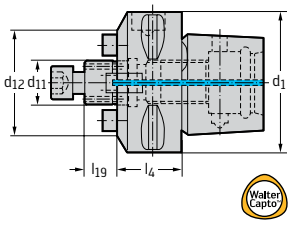
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki do frezów nasadzanych

AK155.8.C mm

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	20	17	0,3
AK155.8.C4.055.22	C4	22	40	55	19	0,6
AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	25	17	0,55
AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	25	19	0,61
AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	30	21	0,8
AK155.8.C5.040.32	C5	32	63	40	24	1,1
AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	30	17	0,9
AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	25	19	0,91
AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	25	21	0,93
AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	35	24	1,46
AK155.8.C6.050.40	C6	40	87	50		2,37
AK155.8.C8.050.16	C8	16	32	50	17	2,07
AK155.8.C8.030.22	C8	22	55	30	19	1,86
AK155.8.C8.030.27	C8	27	80	30	21	1,91
AK155.8.C8.030.32	C8	32	80	30	24	1,99
AK155.8.C8.060.40	C8	40	87	60		3,47
AK155.8.C8.060.60	C8	60	130	60		6,03

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
Śruba mocująca frez DIN 6367						FS912

Wyposażenie

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
Klucz do śruby mocującej frez						FS913

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

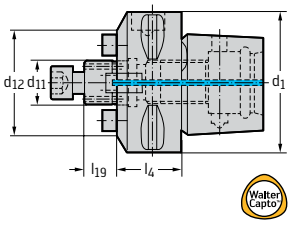
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawki do frezów nasadzanych

AK155.8.C inch

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} inch	l_4 inch	l_{19} inch	lbs
C4-A391.05C-19 025M	C4	0.750	1,575	0,984	0,709	0,866
C4-A391.05C-25 035	C4	1.000	1,969	1,378	0,709	1,47
C5-A391.05C-19 025M	C5	0.750	1,575	0,984	0,709	1,235
C5-A391.05C-25 025M	C5	1.000	2,126	0,984	0,709	1,473
C6-A391.05C-19 030M	C6	0.750	2,48	1,181	0,709	2,337
C6-A391.05C-25 030M	C6	1.000	2,48	1,181	0,709	2,579

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

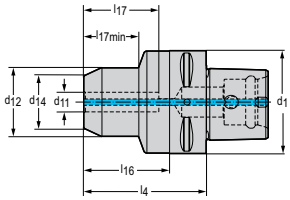
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Hydrauliczny uchwyt rozprężny Walter Capto™ ISO 26623-1

AB016-C mm

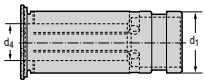
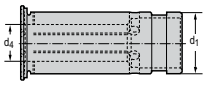
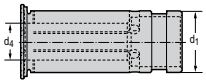
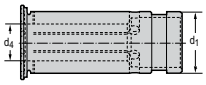
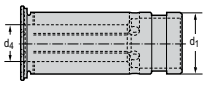
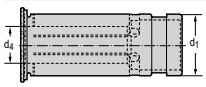
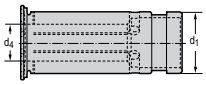
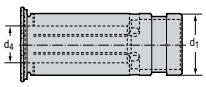
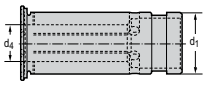
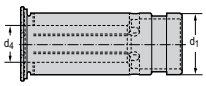
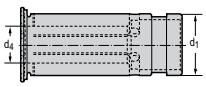
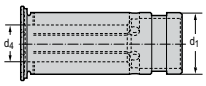
Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	kg
AB016-C5-P12-070	C5	12	42	32	70	33	46	36	1
AB016-C5-P20-075	C5	20	49,5	38	75	54	51	41	1,11
AB016-C6-P12-075	C6	12	42	32	75	33	46	36	1,51
AB016-C6-P20-080	C6	20	52,5	38	80	41	51	41	1,67

Wyposażenie

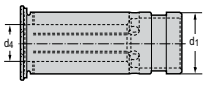
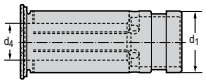
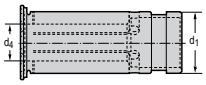
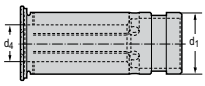
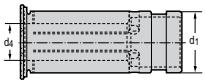
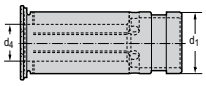
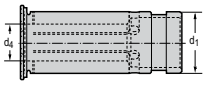
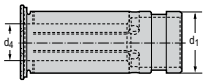
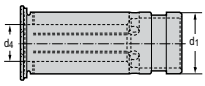
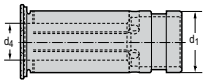
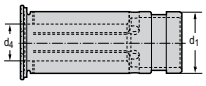
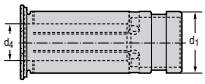
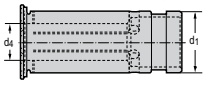
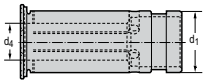
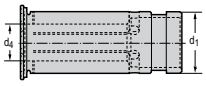
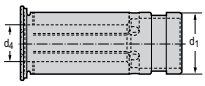
	d1 d_{11} [mm]	C5–C6 12	C5–C6 20
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 3 mm	FS2189	FS2199
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 4 mm	FS2190	FS2200
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 5 mm	FS2191	FS2201
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 6 mm	FS2192	FS2202
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 7 mm	FS2193	FS2203
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 8 mm		FS2204
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 3 mm	FS2194	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 9 mm		FS2205
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 4 mm	FS2195	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 10 mm		FS2206
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 5 mm	FS2196	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 11 mm		FS2207

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Wyposażenie	d1 d_{11} [mm]	C5–C6 12	C5–C6 20
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 6 mm	FS2197	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 12 mm		FS2208
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 8 mm	FS2198	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 13 mm		FS2209
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 14 mm		FS2210
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 15 mm		FS2211
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 16 mm		FS2212
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 3 mm		FS2213
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 4 mm		FS2214
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 5 mm		FS2215
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 6 mm		FS2216
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 8 mm		FS2217
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 10 mm		FS2218
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 12 mm		FS2219
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 14 mm		FS2220
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 16 mm		FS2221

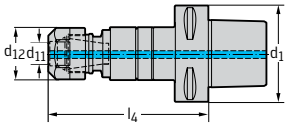
E2

Oprawka do gwintowania synchronicznego

AB035-C mm

– Zintegrowana kompensacja minimalna w kierunku osiowym i promieniowym
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	18,7	80	ER11	0,39
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	33,7	102,2	ER20	0,69
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	121,6	ER25	1,05
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	33,7	102,7	ER20	0,85
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122,1	ER25	1,25
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	33,7	104,7	ER20	1,23
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124,1	ER25	1,58
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	62,7	153,5	ER40	2,97

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER11	ER20	ER25	ER40
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2557			

FS2556 odpowiada ER11-4.5
FS2557 odpowiada ER11-6

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER11	ER20	ER25	ER40
	Klucz hakowy	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

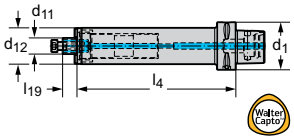
Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

AC001-C mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

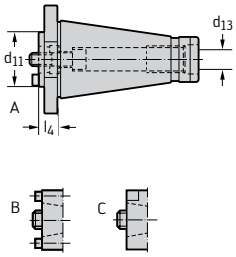
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master DIN 2080

A100M.1 mm

– Oprawka modułowa NCT
– ISO 297

Narzędzie



SK DIN 2080 / ISO 2583

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Wersja	kg
A100M.1.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,75
A100M.1.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,59
A100M.1.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,8

SK40 z rowkiem pod pierścień, opracowana z myślą o napinaczach Ott
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

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

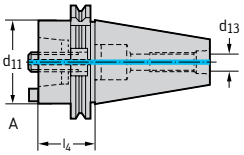
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

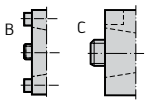
Master DIN 69871-1 AD

A100M.2 mm

– Oprawka modułowa NCT
– ISO 7388-1

Narzędzie





SK DIN 69871

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Wersja	kg
A100M.2.40.020.25	SK40	NCT 25	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.020.32	SK40	NCT 32	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.030.40	SK40	NCT 40	30	M16	C	0,94
A100M.2.40.030.50	SK40	NCT 50	30	M16	A	0,9
A100M.2.40.050.63	SK40	NCT 63	50	M16	B	1,3
A100M.2.40.090.80	SK40	NCT 80	90	M16	B	2,4
A100M.2.50.020.25	SK50	NCT 25	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,7
A100M.2.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,56
A100M.2.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,52
A100M.2.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,68

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

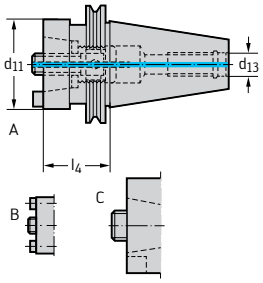
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master ANSI ASME B5.50

A100M.3 mm

– Oprawka modułowa NCT

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Wersja	kg
A100M.3.50.035.63	CAT50	NCT 63	35	M24	B	3,09
A100M.3.50.050.80	CAT50	NCT 80	50	M24	B	3,47

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

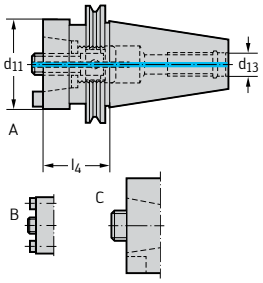
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

ANSI ASME B5.50 Master

A100M.U3 inch

– Oprawka modułowa NCT

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	Wersja	lbs
A100M.U3.40.035.25	CAT40	NCT 25	1,378	5/8"-11	C	2,249
A100M.U3.40.040.40	CAT40	NCT 40	1,575	5/8"-11	C	1,587
A100M.U3.40.050.50	CAT40	NCT 50	1,969	5/8"-11	A	2,663
A100M.U3.40.050.63	CAT40	NCT 63	1,969	5/8"-11	B	2,732
A100M.U3.40.090.80	CAT40	NCT 80	3,543	5/8"-11	B	5,225
A100M.U3.50.035.25	CAT50	NCT 25	1,378	1"-8	C	6,437
A100M.U3.50.035.40	CAT50	NCT 40	1,378	1"-8	C	6,834
A100M.U3.50.035.50	CAT50	NCT 50	1,378	1"-8	A	6,923
A100M.U3.50.035.63	CAT50	NCT 63	1,378	1"-8	B	6,768
A100M.U3.50.050.80	CAT50	NCT 80	1,969	1"-8	B	7,540

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E 2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

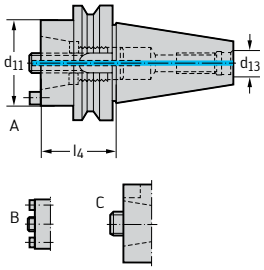
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master MAS-BT JIS B 6339

A100M.4 mm

– Oprawka modułowa NCT
– ISO 7388-2

Narzędzie



JIS B 6339

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Wersja	kg
A100M.4.40.030.25	BT40	NCT 25	30	M16	C	1,05
A100M.4.40.030.32	BT40	NCT 32	30	M16	C	1,05
A100M.4.40.030.40	BT40	NCT 40	30	M16	C	1,01
A100M.4.40.030.50	BT40	NCT 50	30	M16	A	1
A100M.4.40.040.63	BT40	NCT 63	40	M16	B	1,19
A100M.4.40.090.80	BT40	NCT 80	90	M16	B	2,67
A100M.4.50.040.25	BT50	NCT 25	40	M24	C	3,76
A100M.4.50.040.32	BT50	NCT 32	40	M24	C	3,78
A100M.4.50.040.40	BT50	NCT 40	40	M24	C	3,74
A100M.4.50.040.50	BT50	NCT 50	40	M24	A	3,72
A100M.4.50.040.63	BT50	NCT 63	40	M24	B	3,65
A100M.4.50.040.80	BT50	NCT 80	40	M24	B	3,35

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

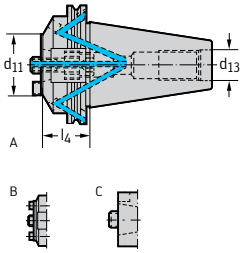
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Master DIN 69871-1 AD/B

AK200M.2 mm

– Oprawka modułowa NCT
– ISO 7388-1

Narzędzie

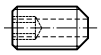


SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Wersja	kg
AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT 63	60	M16	B	1,49
AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT 40	30	M24	C	2,96
AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT 50	30	M24	A	2,99
AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT 63	30	M24	B	2,93
AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT 80	30	M24	B	2,7

Należy pamiętać, że stan dostarczenia to kształt AD
Stan dostarczenia: kształt AD. W celu przebudowy na kształt B należy wykręcić oba sworznie gwintowane wkręcone z boku.
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	NCT 40–NCT 80	NCT 63
	Wkręt bez łba	M05X006 ISO 4026 (SW 2,5)	M04X004 ISO 4026 (SW 2)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

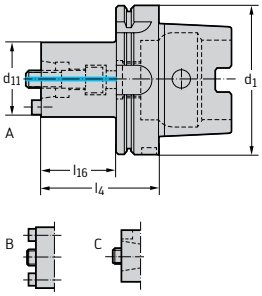
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Master DIN 69893-1 A

A100M...HSK mm

– Oprawka modułowa NCT

Narzędzie

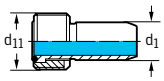
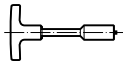


HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	Wersja	kg
A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	60	23	C	2,09
A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	80	41	C	2,27
A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	60	31	C	2,14
A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	80	51	C	2,25
A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT 40	80	51	C	2,49
A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT 50	80	51	A	2,67
A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	80	51	B	3,12
A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	100	71	B	3,64
A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT 80	100	71	B	4,46
A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	55	29	C	0,77
A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	80	54	C	0,85
A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	55	29	C	0,84
A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	80	54	C	0,99
A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	65	39	C	1
A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	80	54	C	1,12
A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	65	39	A	1,17
A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	80	54	A	1,42
A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	75	49	B	1,61
A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	100	74	B	2,16
A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT 80	80	54	B	2,15

Stosować wyłącznie elementy przelotowe FS1064 (HSK 63) i FS1065 (HSK 100)!
Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

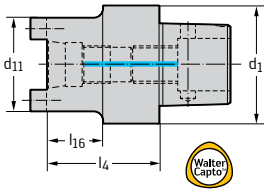
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Master Walter Capto™

A100M.8 mm

– Oprawka modułowa NCT
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A100M.8.63.045.25.C6	C6	NCT 25	45	20	0,93
A100M.8.63.045.32.C6	C6	NCT 32	45	20	0,96
A100M.8.63.060.40.C6	C6	NCT 40	60	30	1,22
A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT 63	70	70	1,85
A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT 80	70	70	2,35
A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT 63	65	35	2,48
A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT 80	70	70	3,1

Momenty dokręcające Walter Capto™ – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

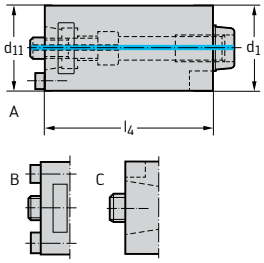
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Przedłużka

A101M mm

– Oprawka modułowa NCT

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	Wersja	kg
A101M.0.25.050.25	NCT 25	NCT 25	50	C	0,17
A101M.0.25.060.25	NCT 25	NCT 25	60	C	0,21
A101M.0.32.050.32	NCT 32	NCT 32	50	C	0,28
A101M.0.32.060.32	NCT 32	NCT 32	60	C	0,34
A101M.0.32.075.32	NCT 32	NCT 32	75	C	0,44
A101M.0.40.070.40	NCT 40	NCT 40	70	C	0,58
A101M.0.40.080.40	NCT 40	NCT 40	80	C	0,7
A101M.0.50.070.50	NCT 50	NCT 50	70	A	0,94
A101M.0.50.080.50	NCT 50	NCT 50	80	A	1,11
A101M.0.50.100.50	NCT 50	NCT 50	100	A	1,38
A101M.0.63.080.63	NCT 63	NCT 63	80	B	1,75
A101M.0.63.100.63	NCT 63	NCT 63	100	B	2,27
A101M.0.63.120.63	NCT 63	NCT 63	120	B	2,73
A101M.0.63.140.63	NCT 63	NCT 63	140	B	3,2
A101M.0.63.160.63	NCT 63	NCT 63	160	B	3,66
A101M.0.80.100.80	NCT 80	NCT 80	100	B	3,6
A101M.0.80.120.80	NCT 80	NCT 80	120	B	4,39
A101M.0.80.140.80	NCT 80	NCT 80	140	B	5,12
A101M.0.80.160.80	NCT 80	NCT 80	160	B	5,86

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

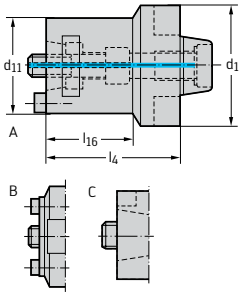
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Redukcje

A102M mm

– Oprawka modułowa NCT

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	Wersja	kg
A102M.0.32.050.25	NCT 32	NCT 25	50	32	C	0,21
A102M.0.40.050.25	NCT 40	NCT 25	50	30	C	0,31
A102M.0.40.050.32	NCT 40	NCT 32	50	28	C	0,39
A102M.0.50.050.25	NCT 50	NCT 25	50	25	C	0,42
A102M.0.50.050.32	NCT 50	NCT 32	50	25	C	0,5
A102M.0.50.070.40	NCT 50	NCT 40	70	50	C	0,7
A102M.0.63.050.25	NCT 63	NCT 25	50	20	C	0,68
A102M.0.63.060.25	NCT 63	NCT 25	60	30	C	0,71
A102M.0.63.080.25	NCT 63	NCT 25	80	50	C	0,79
A102M.0.63.050.32	NCT 63	NCT 32	50	20	C	0,77
A102M.0.63.060.32	NCT 63	NCT 32	60	30	C	0,82
A102M.0.63.080.32	NCT 63	NCT 32	80	50	C	0,93
A102M.0.63.070.40	NCT 63	NCT 40	70	45	C	0,92
A102M.0.63.080.40	NCT 63	NCT 40	80	55	C	1,01
A102M.0.63.100.40	NCT 63	NCT 40	100	75	C	1,19
A102M.0.63.120.40	NCT 63	NCT 40	120	95	C	1,37
A102M.0.63.140.40	NCT 63	NCT 40	140	115	C	1,48
A102M.0.63.070.50	NCT 63	NCT 50	70	45	A	1,21
A102M.0.63.080.50	NCT 63	NCT 50	80	55	A	1,34
A102M.0.63.100.50	NCT 63	NCT 50	100	75	A	1,63
A102M.0.63.120.50	NCT 63	NCT 50	120	95	A	1,92
A102M.0.63.140.50	NCT 63	NCT 50	140	115	A	2,14
A102M.0.80.080.40	NCT 80	NCT 40	80	45	C	1,6
A102M.0.80.080.50	NCT 80	NCT 50	80	48	A	1,85
A102M.0.80.080.63	NCT 80	NCT 63	80	50	B	2,22

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

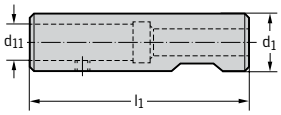
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Przedłużka do frezów DIN 1835 B

A175 mm

– Do narzędzi z chwytem wg DIN 6535 HB

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_1 mm	kg
A175.0.20.090.04	20	4	40	90	0,19
A175.0.20.090.05	20	5	40	90	0,19
A175.0.20.090.06	20	6	40	90	0,19
A175.0.20.130.06	20	6	80	130	0,28
A175.0.20.090.08	20	8	40	90	0,19
A175.0.20.130.08	20	8	80	130	0,26
A175.0.20.090.10	20	10	40	90	0,18
A175.0.20.130.10	20	10	80	130	0,26
A175.0.20.090.12	20	12	40	90	0,15
A175.0.20.130.12	20	12	80	130	0,23
A175.0.25.150.14	25	14	94	150	0,42
A175.0.25.100.16	25	16	44	100	0,25
A175.0.25.150.16	25	16	94	150	0,4

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	4	5	6–16	12
	Wkręt bez łba	M04X008 DIN913 (SW 2)	M05X008 ISO 4026 (SW 2,5)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)	M06X005 ISO 4026 (SW 3)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

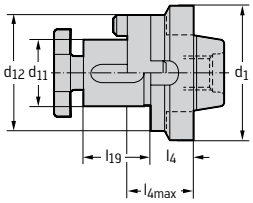
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawki kombi do frezów nasadzanych

A150M mm

– Do narzędzi wg DIN 841 i DIN 1880
– Do narzędzi wg DIN 842 i DIN 1830

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	$l_{4\,max}$ mm	l_{19} mm	kg
A150M.0.32.030.16	NCT 32	16	32	20	30	27	0,23
A150M.0.40.030.16	NCT 40	16	32	20	30	27	0,32
A150M.0.40.030.22	NCT 40	22	40	18	30	31	0,4
A150M.0.50.035.16	NCT 50	16	32	25	35	27	0,46
A150M.0.50.035.22	NCT 50	22	40	23	35	31	0,54
A150M.0.50.035.27	NCT 50	27	48	23	35	33	0,66
A150M.0.50.040.32	NCT 50	32	58	26	40	38	1
A150M.0.63.035.22	NCT 63	22	40	23	35	31	0,63
A150M.0.63.035.27	NCT 63	27	48	23	35	33	0,79
A150M.0.63.040.32	NCT 63	32	58	26	40	38	1,11
A150M.0.63.040.40	NCT 63	40	70	26	40	41	1,51
A150M.0.80.040.27	NCT 80	27	48	28	40	33	1,23
A150M.0.80.040.32	NCT 80	32	58	26	40	38	1,39
A150M.0.80.040.40	NCT 80	40	70	26	40	41	1,78
A150M.0.80.045.50	NCT 80	50	90	29	45	46	2,84
A150M.0.80.055.60	NCT 80	60	110	39	55	66	5,18

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40	50	60
	Pierścień zabierakowy DIN 6366	FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	
	Śruba mocująca frez DIN 6367	FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40	50	60
	Klucz do śruby mocującej frez	FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
b_1	b_1 = 2, 10, 20 mm Zestaw pierścieni dystansowych	FS418	FS419	FS420	FS421	FS422	FS423	FS914
b_1	b_1 = 10 mm Pierścienie dystansowe		FS465	FS469	FS473	FS477	FS481	FS915
b_1	b_1 = 10 mm Pierścienie dystansowe		FS466	FS470	FS474	FS478	FS482	FS916
b_1	b_1 = 10 mm Pierścienie dystansowe	FS463	FS467	FS471	FS475	FS479	FS483	FS917
b_1	b_1 = 10 mm Pierścienie dystansowe	FS464	FS468	FS472	FS476	FS480	FS484	FS918

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E 2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

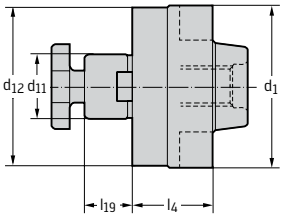
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki do frezów nasadzanych

A155M mm

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z powiększonym kołnierzem i stałymi zabierakami

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
A155M.0.63.030.22	NCT 63	22	50	30	19	0,71
A155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	30	21	0,87
A155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	30	24	1,22
A155M.0.80.030.22	NCT 80	22	50	30	19	0,98
A155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	30	21	1,22
A155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	30	24	1,49
A155M.0.80.040.40	NCT 80	40/40 B	89	40	27	2,06
A155M.0.80.065.60	NCT 80	60/50 B	128	65	50	5,7

* Z 4 dodatkowymi otworami gwintowanymi pod narzędzia z oprawką ISO 40 lub ISO 50 zgodnie z DIN 2079
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11}	22	27	32	40/40 B	60/50 B
Śruba mocująca frez DIN 6367	FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Wyposażenie

d_{11}	22	27	32	40/40 B	60/50 B
Klucz do śruby mocującej frez	FS437	FS438	FS439	FS441	FS913
Śruba dociągająca frez ISO 4762	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
Klucz ISO 2936	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

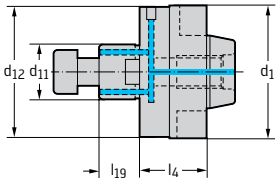
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawki do frezów nasadzanych

AK155M mm

– Z powiększonym kołnierzem i stałymi zabierakami
– Do narzędzi z wpustem poprzecznym wg DIN 1880

Narzędzie

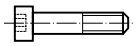


Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AK155M.0.50.025.16	NCT 50	16	38	25	17	0,38
AK155M.0.50.025.22	NCT 50	22	48	25	19	0,46
AK155M.0.63.030.16	NCT 63	16	38	30	17	0,6
AK155M.0.63.030.22	NCT 63	22	48	30	19	0,64
AK155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	30	21	0,83
AK155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	30	24	1,16
AK155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	30	21	1,18
AK155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	30	24	1,42
AK155M.0.80.040.40	NCT 80	40	89	40	27	2,07

* Z 4 dodatkowymi otworami gwintowanymi pod narzędzia z oprawką ISO 40 lub ISO 50 zgodnie z DIN 2079
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

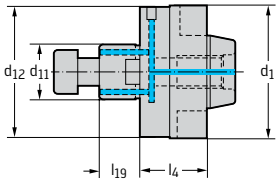
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka kombi do frezów nasadzanych - inch

AK155M.U0 inch

– Z powiększonym kołnierzem i stałymi zabierakami
– Do narzędzi z wpustem poprzecznym wg DIN 1880

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} inch	l_4 inch	l_{19} inch	lbs
AK155M.U0.50.025.19	NCT 50	0.750	1,750	0,984	0,688	0,972
AK155M.U0.80.040.38	NCT 80	1.500	3,810	1,575	0,938	4,586

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

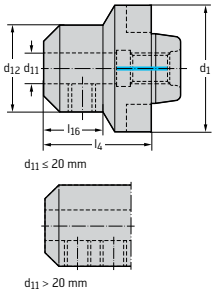
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Chwyt Weldon

A170M mm

– Do narzędzi z chwytem wg DIN 1835 kształt B/ DIN 6535-HB

Narzędzie

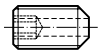


Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A170M.0.40.070.16	NCT 40	16	48	70	70	0,79
A170M.0.50.060.10	NCT 50	10	35	60	35	0,6
A170M.0.50.065.12	NCT 50	12	42	65	42	0,75
A170M.0.50.070.16	NCT 50	16	48	70	48	0,91
A170M.0.63.070.16	NCT 63	16	48	70	42	1,16
A170M.0.63.070.20	NCT 63	20	52	70	45	1,19
A170M.0.63.080.25	NCT 63	25	63	80	80	1,75
A170M.0.63.085.32	NCT 63	32	72	85	85	2,08
A170M.0.80.070.20	NCT 80	20	52	70	38	1,71
A170M.0.80.085.25	NCT 80	25	65	85	62	2,22
A170M.0.80.085.32	NCT 80	32	72	85	65	2,38
A170M.0.80.095.40	NCT 80	40	78	95	75	2,91

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	10	12	16	20	25	32–40
	Śruba mocująca DIN 1835-B	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

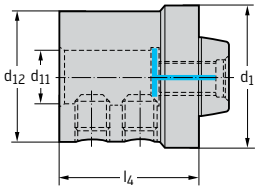
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka do tulejki mimośrodowej

A170M...Ex mm

– Do regulacji Ø wierteł z płytkami skrawającymi z chwytem walcowym

Narzędzie



Modular NCT adaptor

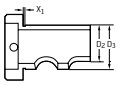
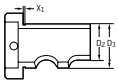
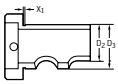
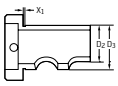
Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
A170M.0.63.079.32.EX	NCT 63	32	72	79	1,93
A170M.0.80.079.32.EX	NCT 80	32	72	79	2,27
A170M.0.80.087.40.EX	NCT 80	40	78	87	2,76
A170M.0.80.096.50.EX	NCT 80	50	85	96	2,97

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11}	32–40	50
Śruba DIN 1835-B	M20X2X020 (SW 10)	M24X2X025

Wyposażenie

	d_{11}	32	40	50
	Tulejka mimośrodowa, regul. -0,1/+0,3 mm	FS1208		
	Tuleja mimośrodowa, regul. -0,1/+0,55 mm	FS722	FS723	FS2133
	Tuleja mimośrodowa, regul. -0,1/+0,55 mm	FS2131	FS2132	FS724
	Tuleja mimośrodowa, regul. -0,1/+0,55 mm	FS2165		
	Klucz ISO 2936	ISO2936-10 (SW 10)		
	Klucz ISO 2936-12			ISO2936-12 (SW 12)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

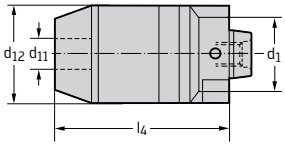
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Krótkie oprawki wiertarskie

A201M mm

– Z zabezpieczeniem mocowania

Narzędzie	Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
 Modular NCT adaptor	A201M.0.50.092.13	NCT 50	1-13	36,5	92	1,17

Zabezpieczenie mocowania zapobiega obluzowaniu w przypadku szybkiego zatrzymania wrzeciona.

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

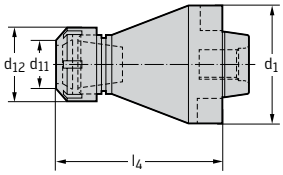
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki zaciskowe ER

AK300M mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AK300M.0.25.050.10	NCT 25	1-10	28	50	ER16	0,15
AK300M.0.32.050.10	NCT 32	1-10	28	50	ER16	0,21
AK300M.0.40.080.16	NCT 40	1-16	42	80	ER25	0,6
AK300M.0.50.080.16	NCT 50	1-16	42	80	ER25	0,8
AK300M.0.50.080.20	NCT 50	1-20	50	80	ER32	0,83
AK300M.0.50.080.26	NCT 50	2-26	63	80	ER40	0,97
AK300M.0.63.080.26	NCT 63	2-26	63	80	ER40	1,3

Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER25	ER32	ER40
	Nakrętka mocująca	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER25	ER32	ER40
	Klucz hakowy	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

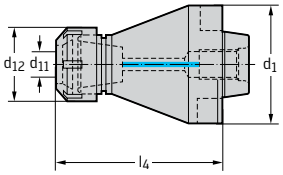
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawki zaciskowe ER ze stożkiem wewnętrznym

AK300M mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AK300M.0.25.055.10	NCT 25	1-10	28	55	ER16	0,17
AK300M.0.32.055.10	NCT 32	1-10	28	55	ER16	0,2
AK300M.0.40.085.16	NCT 40	1-16	42	85	ER25	0,62
AK300M.0.50.085.16	NCT 50	1-16	42	85	ER25	0,83
AK300M.0.50.085.20	NCT 50	1-20	50	85	ER32	0,86
AK300M.0.63.085.26	NCT 63	2-26	63	85	ER40	1,36

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER25	ER32	ER40
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER25	ER32	ER40
	Klucz hakowy	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

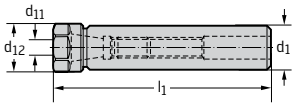
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki zaciskowe ER DIN 1835 B

A305 mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_1 mm	Tulejki zaciskowe	kg
A305.0.16.120.06	16	1-6	19	72	120	ER11	0,15
A305.0.16.180.06	16	1-6	19	132	180	ER11	0,21
A305.0.25.140.10	25	1-10	28	84	140	ER16	0,42
A305.0.25.180.10	25	1-10	28	124	180	ER16	0,52

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Tulejki zaciskowe	ER11	ER16
Nakrętka mocująca	FS653	FS1537

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

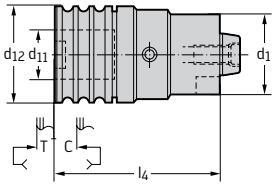
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawki szybkowymienne do gwintowników

A320M mm

– Z elastyczną kompensacją długości

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	C mm	T mm	Wielkość płytki	Do gwintowników	kg
A320M.0.40.110.19	NCT 40	19	36	110	7,5	7,5	1	M4-M12	0,91
A320M.0.50.136.31	NCT 50	31	53	136	12,5	12,5	3	M8-M20	1,82
A320M.0.63.180.48	NCT 63	48	78	180	20	20	4	M14-M33	4,23
A320M.0.63.196.60	NCT 63	60	96	196	22,5	22,5	5	M22-M48	6,36

Do każdej oprawki potrzebna jest wkładka szybkowymienna A330 / A331– patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

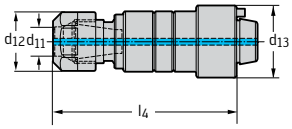
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka do gwintowania synchronicznego

AB035-N mm

– Zintegrowana kompensacja minimalna w kierunku osiowym i promieniowym

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	33,7	105,2	ER20	0,66
AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125,1	ER25	1,18

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1359	FS1449

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25
	Klucz hakowy	FS2553	FS1544

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

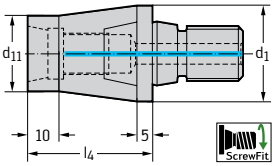
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Redukcje

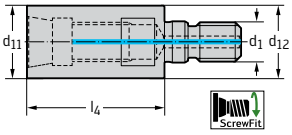
AK521 / AK522 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



ScrewFit



Cylindrical modular

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
AK521.T14.25.T09	T14	T09		25	0,04
AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,06
AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,09
AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,17
AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,03
AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,46
AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,06
AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,11
AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,17
AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,05

AK522: do konwersji ze złącza cylindrycznego na złącze Walter
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

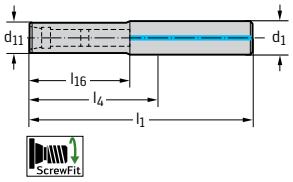
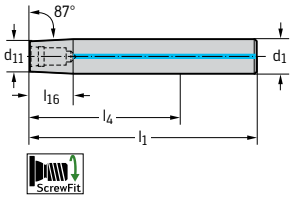
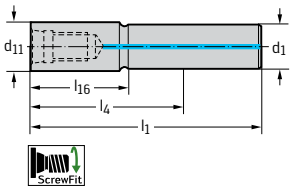
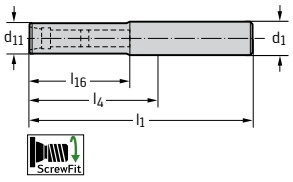
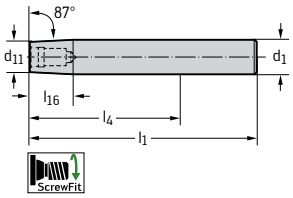
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 1835 A

AK510 / A510 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie

	Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
 Cylindrical shank	AK510.Z10.T09.030	10	T09	70	30	10	0,05
	AK510.Z10.T09.060	10	T09	100	60	20	0,06
	AK510.Z12.T09.060	12	T09	105	60	20	0,09
	AK510.Z16.T09.090	16	T09	140	90	20	0,18
	AK510.Z16.T14.050	16	T14	100	50	45	0,14
	AK510.Z16.T14.110	16	T14	160	110	45	0,22
	AK510.Z20.T18.068	20	T18	120	68	50	0,25
	AK510.Z20.T18.128	20	T18	180	128	50	0,38
	AK510.Z25.T22.072	25	T22	130	72	55	0,42
	AK510.Z25.T22.142	25	T22	200	142	55	0,65
	AK510.Z40.T36.130	40	T36	200	130	60	1,72
	AK510.Z40.T36.230	40	T36	300	230	100	2,56
 Cylindrical shank	AK510.Z20.T14.108	20	T14	160	108	52	0,32
	AK510.Z25.T18.122	25	T18	180	122	62	0,56
	AK510.Z32.T18.178	32	T18	240	178	128	1,14
	AK510.Z32.T22.138	32	T22	200	138	95	0,96
	AK510.Z32.T28.138	32	T28	200	138	40	1,06
	AK510.Z40.T28.228	40	T28	300	228	115	2,47
 Cylindrical shank	AK510.Z25.T28.072	25	T28	130	72	55	0,46
	AK510.Z25.T28.142	25	T28	200	142	55	0,7
	AK510.Z32.T36.090	32	T36	150	90	60	0,86
	AK510.Z32.T36.140	32	T36	200	140	60	1,19
	AK510.Z40.T45.080	40	T45	150	80	60	1,47
	AK510.Z40.T45.230	40	T45	300	230	100	2,87
 Cylindrical shank	A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	120	70	29	0,13
	A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	120	70	45	0,44
	A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	175	123	45	0,69
	A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	335	277	45	2,2
	A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	130	70	55	0,69
	A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	180	122	55	1,04
	A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	340	282	55	2,22
	A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	345	283	60	3,65
 Cylindrical shank	A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	170	120	32	0,26
	A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	120	70	38	0,29
	A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	170	120	37	0,45

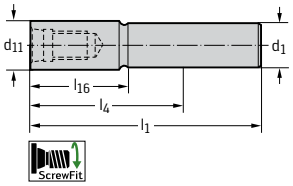
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	130	70	55	0,79
A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	185	127	60	1,18

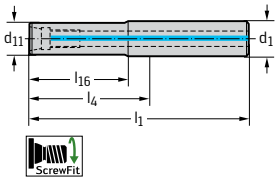
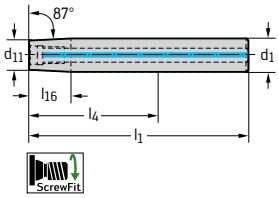
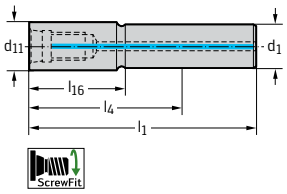
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

Oprawka DIN 1835 A

AK512 mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Chwyt stalowy z rdzeniem pełnowęglikowym

Narzędzie	Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
 Cylindrical shank	AK512.Z20.T18.123	20	T18	175	123	45	0,47
	AK512.Z25.T22.122	25	T22	180	122	55	0,79
 Cylindrical shank	AK512.Z16.T14.120	16	T14	170	120	37	0,3
	AK512.Z32.T28.283	32	T28	345	283	60	2,58
 Cylindrical shank	AK512.Z25.T28.127	25	T28	185	127	60	0,91

Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

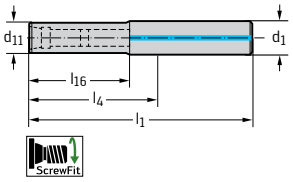
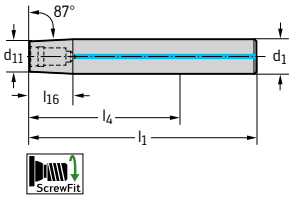
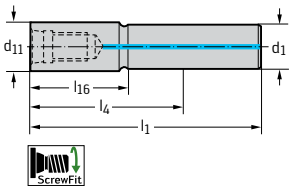
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka DIN 1835 A

AK510 inch

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie

	Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
 Cylindrical shank	AK510.UZ13.T09.060	1	T09	4,134	2,362	0,787	0,212
	AK510.UZ15.T09.090	1	T09	5,512	3,543	1,575	0,384
	AK510.UZ15.T14.050	1	T14	3,937	1,969	1,772	0,287
	AK510.UZ15.T14.110	1	T14	6,299	4,331	1,772	0,445
	AK510.UZ19.T18.128	1	T18	7,087	5,039	1,969	0,701
	AK510.UZ26.T22.142	1	T22	7,874	5,591	2,165	1,444
	AK510.UZ26.T28.072	1	T28	5,118	2,835	2,165	0,794
	AK510.UZ38.T36.130	2	T36	7,874	5,118	2,362	3,219
 Cylindrical shank	AK510.UZ19.T14.108	1	T14	6,299	4,252	2,047	0,750
	AK510.UZ19.T18.068	1	T18	4,724	2,677	1,969	0,478
	AK510.UZ26.T22.072	1	T22	5,118	2,835	2,165	0,882
	AK510.UZ26.T28.142	1	T28	7,874	5,591	2,165	1,323
	AK510.UZ31.T36.090	1	T36	5,906	3,543	2,362	1,808
	AK510.UZ31.T36.140	1	T36	7,874	5,512	2,362	2,469
 Cylindrical shank	AK510.UZ31.T28.138	1	T28	7,874	5,433	2,362	2,379
	AK510.UZ38.T45.080	2	T45	5,906	3,150	2,362	2,954

Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

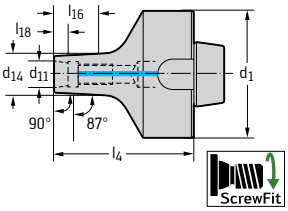
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka NCT

AK520 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK520.N50.T18.060CO	NCT 50	T18	18,5	60	24	10	0,46
AK520.N50.T22.065CO	NCT 50	T22	22	65	33	10	0,49
AK520.N63.T22.065CO	NCT 63	T22	22	65	30	10	0,73
AK520.N63.T28.085CO	NCT 63	T28	28	85	48	10	0,88
AK520.N63.T45.080CO	NCT 63	T45	45	80	58	10	1,2
AK520.N80.T36.070CO	NCT 80	T36	36	70	48	10	1,16

...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

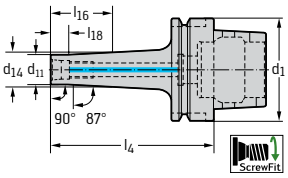
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka DIN 69893-1 A

AK530 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie

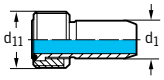
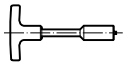


HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	14,5	45	11	10	0,7
AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	14,5	70	24	10	0,74
AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	14,5	95	24	10	0,74
AK530.H63A.T18.050CO	HSK-A63	T18	18,5	50	16	10	0,72
AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	18,5	75	24	10	0,78
AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	18,5	100	24	10	0,88
AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	18,5	125	24	10	0,94
AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	18,5	150	24	10	1,09
AK530.H63A.T22.060CO	HSK-A63	T22	22	60	26	10	0,77
AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	22	85	38	10	0,86
AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	22	110	38	10	0,99
AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	22	135	38	10	1,13
AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	22	160	38	10	1,29
AK530.H63A.T28.065CO	HSK-A63	T28	28	65	31	10	0,83
AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	28	90	48	10	0,99
AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	28	115	48	10	1,18
AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	28	140	48	10	1,37
AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	28	165	48	10	1,62
AK530.H63A.T36.065CO	HSK-A63	T36	36	65	33	10	0,86
AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	36	90	48	10	1,1
AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	36	115	48	10	1,43
AK530.H63A.T45.065CO	HSK-A63	T45	45	65	36	10	1,08
AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	45	90	57	10	1,44

Jakość wyważenia: G6,3 przy n = 25 000 obr./min
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

Wyposażenie

	d_1	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1064
	Klucz	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

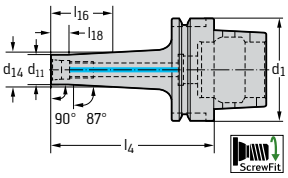
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 69893-1 A

AK530 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie

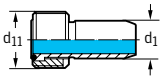
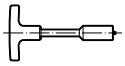


HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	14,9	10	2,09
AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	18,9	10	2,2
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,13
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	38	10	2,2
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	10	2,97
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	48	10	2,37
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,91
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,32
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	10	4,17
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	48	10	2,72
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	10	5,29
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,41
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	57	10	3,28
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,25
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,35

Jakość wyważenia: G6,3 przy n = 16 000 obr./min
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065
	Klucz	FS953

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

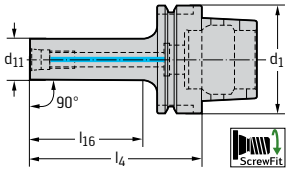
Optymalne narzędzie do ➔ dobrych = ☺ ➔ średnich = 😐 ➔ niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka DIN 69893-1 A

AK531 mm

– Z orientacją ostrza (CO)
– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie

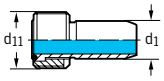
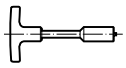


HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AK531.H100A.T22.100CO	HSK-A100	T22	100	56	2,26
AK531.H100A.T28.110CO	HSK-A100	T28	110	71	2,38
AK531.H100A.T36.120CO	HSK-A100	T36	120	81	2,66
AK531.H100A.T45.170CO	HSK-A100	T45	170	136	3,69
AK531.H63A.T18.075CO	HSK-A63	T18	75	41	0,71
AK531.H63A.T22.110CO	HSK-A63	T22	110	76	0,9
AK531.H63A.T28.115CO	HSK-A63	T28	115	81	0,98
AK531.H63A.T36.115CO	HSK-A63	T36	115	81	1,27
AK531.H63A.T45.090CO	HSK-A63	T45	90	59	1,37

HSK-A63: jakość wyważenia G6,3 przy n = 25 000 min^{-1}; HSK-A100: jakość wyważenia G6,3 przy n = 16 000 min obr./min
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

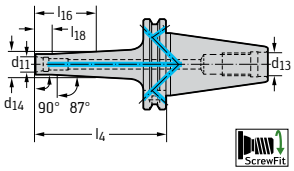
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 69871 AD/B

AK540 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.S40.T14.045	SK40	T14	14,5	45	16	10	M16	0,8
AK540.S40.T14.070	SK40	T14	14,5	70	24	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.095	SK40	T14	14,5	95	24	10	M16	0,96
AK540.S40.T18.040CO	SK40	T18	18,5	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T18.050CO	SK40	T18	18,5	50	28	10	M16	0,88
AK540.S40.T18.075	SK40	T18	18,5	75	24	10	M16	0,95
AK540.S40.T18.100	SK40	T18	18,5	100	24	10	M16	1,03
AK540.S40.T18.125	SK40	T18	18,5	125	24	10	M16	1,14
AK540.S40.T18.150	SK40	T18	18,5	150	24	10	M16	1,31
AK540.S40.T22.040CO	SK40	T22	22	40	16	10	M16	0,81
AK540.S40.T22.060CO	SK40	T22	22	60	39	10	M16	0,93
AK540.S40.T22.085	SK40	T22	22	85	38	10	M16	1
AK540.S40.T22.110	SK40	T22	22	110	38	10	M16	1,14
AK540.S40.T22.135	SK40	T22	22	135	38	10	M16	1,22
AK540.S40.T22.160	SK40	T22	22	160	38	10	M16	1,49
AK540.S40.T28.040CO	SK40	T28	28	40		17	M16	0,87
AK540.S40.T28.065	SK40	T28	28	65	42	10	M16	1,01
AK540.S40.T28.090	SK40	T28	28	90	48	10	M16	1,15
AK540.S40.T28.115	SK40	T28	28	115	48	10	M16	1,31
AK540.S40.T28.140	SK40	T28	28	140	48	10	M16	1,55
AK540.S40.T28.165	SK40	T28	28	165	48	10	M16	1,77
AK540.S40.T36.040CO	SK40	T36	36	40		17	M16	0,89
AK540.S40.T36.065	SK40	T36	36	65	42	10	M16	1,12
AK540.S40.T36.090	SK40	T36	36	90	48	10	M16	1,37
AK540.S40.T36.115	SK40	T36	36	115	48	10	M16	1,66
AK540.S40.T45.040CO	SK40	T45	45	40		17	M16	0,99
AK540.S40.T45.065	SK40	T45	45	65	42	42	M16	1,29

Stan dostarczenia: kształt AD. W celu przebudowy na kształt B należy wykręcić oba sworznie gwintowane.
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_1	SK40
Wkręt bez łba DIN 913	M04X005 DIN913 (SW 2)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

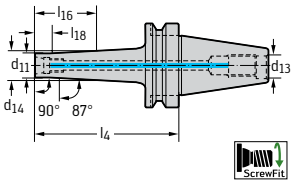
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka ASME B5.50 CAT-40

AK540 inch

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_{18} inch	d_{13}	lbs
AK540.US40.T14.045	CAT40	T14	1,752	1,772	0,394	0,394	5/8"-11	2,116
AK540.US40.T18.050-CO	CAT40	T18	0,728	1,969	0,394	0,472	5/8"-11	2,302
AK540.US40.T22.060-CO	CAT40	T22	0,866	2,362	0,394	0,945	5/8"-11	1,984
AK540.US40.T22.085	CAT40	T22	0,866	3,346	0,394	1,496	5/8"-11	2,469
AK540.US40.T22.160	CAT40	T22	0,866	6,299	0,394	1,496	5/8"-11	3,483
AK540.US40.T28.040-CO	CAT40	T28	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	2,191
AK540.US40.T28.065	CAT40	T28	1,102	2,559	0,394	1,142	5/8"-11	2,524
AK540.US40.T28.090	CAT40	T28	1,102	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	1,631
AK540.US40.T28.140	CAT40	T28	1,102	5,512	0,394	1,890	5/8"-11	3,131
AK540.US40.T28.165	CAT40	T28	1,102	6,496	0,394	1,890	5/8"-11	3,616
AK540.US40.T36.040-CO	CAT40	T36	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	1,896
AK540.US40.T36.065	CAT40	T36	1,417	2,559	0,394	1,181	5/8"-11	1,94
AK540.US40.T36.090	CAT40	T36	1,417	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	2,954
AK540.US40.T36.115	CAT40	T36	1,417	4,528	0,394	1,890	5/8"-11	3,527
AK540.US40.T45.040-CO	CAT40	T45		1,575	0,004	0,787	5/8"-11	1,94
AK540.US40.T45.090	CAT40	T45	1,969	3,543	0,394	2,756	5/8"-11	3,395

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

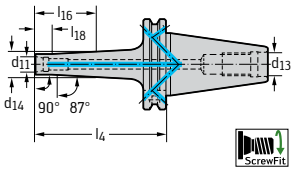
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 69871 AD/B

AK540 mm

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.S50.T22.050CO	SK50	T22	50	29	10	M24	2,73
AK540.S50.T22.100	SK50	T22	100	38	10	M24	2,92
AK540.S50.T22.150	SK50	T22	150	38	10	M24	3,24
AK540.S50.T22.200	SK50	T22	200	38	10	M24	3,67
AK540.S50.T28.050CO	SK50	T28	50	30	10	M24	2,83
AK540.S50.T28.100	SK50	T28	100	48	10	M24	3,08
AK540.S50.T28.150	SK50	T28	150	48	10	M24	3,32
AK540.S50.T28.200	SK50	T28	200	48	10	M24	3,88
AK540.S50.T28.250	SK50	T28	250	48	10	M24	5
AK540.S50.T36.050CO	SK50	T36	50	30	10	M24	2,88
AK540.S50.T36.100	SK50	T36	100	48	10	M24	3,3
AK540.S50.T36.150	SK50	T36	150	48	10	M24	3,79
AK540.S50.T36.200	SK50	T36	200	48	10	M24	4,8
AK540.S50.T36.250	SK50	T36	250	48	10	M24	5,83
AK540.S50.T45.050CO	SK50	T45	50	27	10	M24	3,04
AK540.S50.T45.100	SK50	T45	100	57	10	M24	3,7
AK540.S50.T45.150	SK50	T45	150	57	10	M24	4,62
AK540.S50.T45.200	SK50	T45	200	57	10	M24	5,78
AK540.S50.T45.250	SK50	T45	250	57	10	M24	7,1

Stan dostarczenia: kształt AD. W celu przebudowy na kształt B należy wykręcić oba sworznie gwintowane.
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_1	SK50
Wkręt bez łba DIN 913	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

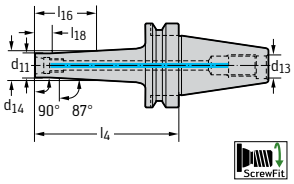
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka ASME B5.50 CAT-50

AK540 inch

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_{18} inch	d_{13}	lbs
AK540.US50.T22.050-CO	CAT50	T22	0,866	1,969	0,394	0,512	1"-8	7,161
AK540.US50.T22.100	CAT50	T22	0,866	3,937	0,394	1,496	1"-8	6,437
AK540.US50.T22.200	CAT50	T22	0,866	7,874	0,394	1,496	1"-8	8,774
AK540.US50.T28.050-CO	CAT50	T28	1,102	1,969	0,394	0,551	1"-8	7,176
AK540.US50.T28.100	CAT50	T28	1,102	3,937	0,394	1,890	1"-8	7,143
AK540.US50.T28.150	CAT50	T28	1,102	5,906	0,394	1,890	1"-8	8,378
AK540.US50.T28.200	CAT50	T28	1,102	7,874	0,394	1,890	1"-8	9,789
AK540.US50.T28.250	CAT50	T28	1,102	9,843	0,394	1,890	1"-8	11,023
AK540.US50.T36.050-CO	CAT50	T36	1,417	1,969	0,004	0,551	1"-8	7,055
AK540.US50.T36.100	CAT50	T36	1,417	3,937	0,394	1,890	1"-8	8,135
AK540.US50.T36.150	CAT50	T36	1,417	5,906	0,394	1,890	1"-8	9,304
AK540.US50.T36.200	CAT50	T36	1,417	7,874	0,394	1,890	1"-8	10,803
AK540.US50.T36.250	CAT50	T36	1,417	9,843	0,394	1,890	1"-8	12,787
AK540.US50.T45.050-CO	CAT50	T45	1,772	1,969	0,004	0,551	1"-8	7,249
AK540.US50.T45.100	CAT50	T45	1,772	3,937	0,394	2,244	1"-8	8,512
AK540.US50.T45.150	CAT50	T45	1,772	5,906	0,394	2,244	1"-8	10,049
AK540.US50.T45.200	CAT50	T45	1,772	7,874	0,394	2,244	1"-8	13,007

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

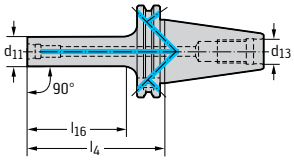
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 69871 AD/B

AK541 mm

– Z orientacją ostrza (CO)

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AK541.S40.T18.075CO	SK40	T18	75	55,9	M16	0,94
AK541.S40.T22.110CO	SK40	T22	110	90,9	M16	1,08
AK541.S40.T28.115CO	SK40	T28	115	95,9	M16	1,22
AK541.S40.T36.115CO	SK40	T36	115	95,9	M16	1,49
AK541.S50.T22.100CO	SK50	T22	100	80,9	M24	2,88
AK541.S50.T28.100CO	SK50	T28	100	80,9	M24	2,97
AK541.S50.T36.150CO	SK50	T36	150	130,9	M24	3,58
AK541.S50.T45.200CO	SK50	T45	200	180,9	M24	4,92

Stan dostarczenia: kształt AD. W celu przebudowy na kształt B należy wykręcić oba sworznie gwintowane.
Jakość wyważenia: G6,3 przy n = 25 000 obr./min
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_1	SK40	SK50
	Wkręt bez łba DIN 913	M04X005 DIN913 (SW 2)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

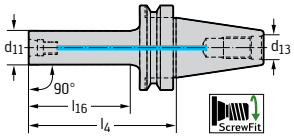
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka ASME B5.50 CAT-40

AK541 inch

– Do części czołowych ScrewFit

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_{16} inch	d_{13}	lbs
AK541.US4.T18.075CO	CAT40	T18	2,953	2,161	5/8"-11	2,116
AK541.US4.T22.110CO	CAT40	T22	4,331	3,539	5/8"-11	2,381
AK541.US4.T28.115CO	CAT40	T28	4,528	3,736	5/8"-11	3,031
AK541.US4.T36.115CO	CAT40	T36	4,528	3,736	5/8"-11	3,086
AK541.US5.T22.100CO	CAT50	T22	3,937	3,146	1"-8	7,143
AK541.US5.T28.100CO	CAT50	T28	3,937	3,146	1"-8	7,319
AK541.US5.T36.150CO	CAT50	T36	5,906	5,114	1"-8	9,083
AK541.US5.T45.200CO	CAT50	T45	7,874	7,083	1"-8	11,023

...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E 2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

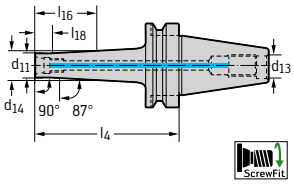
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka MAS-BT JIS B 6339

AK540 mm

Narzędzie



JIS B 6339

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.BT40.T09.050	BT40	T09	9,7	50	10	17	M16	1,04
AK540.BT40.T14.055	BT40	T14	14,5	55	10	22	M16	1,06
AK540.BT40.T14.080	BT40	T14	14,5	80	10	24	M16	1,09
AK540.BT40.T18.060CO	BT40	T18	18,5	60	10	24	M16	1,07
AK540.BT40.T18.085	BT40	T18	18,5	85	10	24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.110	BT40	T18	18,5	110	10	24	M16	1,22
AK540.BT40.T22.050CO	BT40	T22	22	50	10	17	M16	1,03
AK540.BT40.T22.070CO	BT40	T22	22	70	10	37	M16	1,12
AK540.BT40.T22.095	BT40	T22	22	95	10	38	M16	1,21
AK540.BT40.T22.120	BT40	T22	22	120	10	38	M16	1,33
AK540.BT40.T22.170	BT40	T22	22	170	10	38	M16	1,69
AK540.BT40.T28.050CO	BT40	T28	28	50	10	17	M16	1,07
AK540.BT40.T28.075	BT40	T28	28	75	10	42	M16	0,94
AK540.BT40.T28.100	BT40	T28	28	100	10	48	M16	1,33
AK540.BT40.T28.125	BT40	T28	28	125	10	48	M16	1,42
AK540.BT40.T28.150	BT40	T28	28	150	10	48	M16	1,73
AK540.BT40.T36.075CO	BT40	T36	36	75	10	42	M16	1,29
AK540.BT40.T36.100	BT40	T36	36	100	10	48	M16	1,53
AK540.BT40.T36.125	BT40	T36	36	125	10	48	M16	1,8
AK540.BT40.T45.075CO	BT40	T45	45	75	10	42	M16	1,52
AK540.BT40.T45.100	BT40	T45	45	100	10	57	M16	1,87

...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

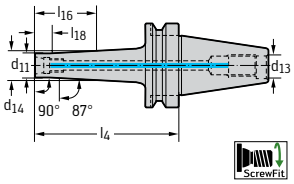
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka MAS-BT JIS B 6339

AK540 mm

Narzędzie



JIS B 6339

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.BT50.T22.070CO	BT50	T22	22	70	10	26	M24	3,74
AK540.BT50.T22.120	BT50	T22	22	120	10	82	M24	3,79
AK540.BT50.T22.170	BT50	T22	22	170	10	132	M24	4,26
AK540.BT50.T28.070CO	BT50	T28	28	70	10	26	M24	3,1
AK540.BT50.T28.120	BT50	T28	28	120	10	82	M24	3,85
AK540.BT50.T28.170	BT50	T28	28	170	10	132	M24	4,44
AK540.BT50.T28.220	BT50	T28	28	220	10	182	M24	5,05
AK540.BT50.T36.070CO	BT50	T36	36	70	10	26	M24	3,91
AK540.BT50.T36.120	BT50	T36	36	120	10	82	M24	4,14
AK540.BT50.T36.170	BT50	T36	36	170	10	132	M24	4,9
AK540.BT50.T36.220	BT50	T36	36	220	10	182	M24	5,73
AK540.BT50.T36.270	BT50	T36	36	270	10	232	M24	6,86
AK540.BT50.T45.070CO	BT50	T45	45	70	10	26	M24	4,01
AK540.BT50.T45.220	BT50	T45	45	220	10	182	M24	6,79

...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

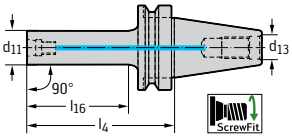
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka MAS-BT JIS B 6339

AK541 mm

– Z orientacją ostrza (CO)

Narzędzie



JIS B 6339

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AK541.BT40.T22.120CO	BT40	T22	120	103	M16	1,25
AK541.BT40.T28.125CO	BT40	T28	125	98	M16	1,41
AK541.BT40.T36.125CO	BT40	T36	125	98	M16	1,66
AK541.BT50.T22.120CO	BT50	T22	120	82	M24	3,92
AK541.BT50.T28.120CO	BT50	T28	120	82	M24	4,03
AK541.BT50.T36.170CO	BT50	T36	170	132	M24	4,6

Jakość wyważenia: G6,3 przy n = 25 000 obr./min
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

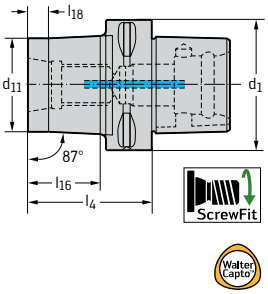
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka Walter Capto™

AK580.C mm

– Do części czołowych ScrewFit
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,16
AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,18
AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,61
AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,77
AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,86
AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,93
AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,89
AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
...CO = złącze posiada orientację ostrza. Do zastosowania narzędzi typu B4030.T i B3230.T.

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

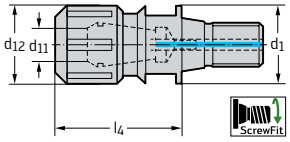
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawki zaciskowe ER
AK300.T / AK300.T-IK mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488

Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AK300.T18.030.06	T18	1-6	19	30	ER11	0,06
AK300.T22.040.10	T22	1-10	28	40	ER16	0,12
AK300.T22.030.06	T22	1-6	19	30	ER11	0,08
AK300.T36.050.16	T36	1-16	42	50	ER25	0,38
AK300.T28.045.10	T28	1-10	28	45	ER16	0,18
AK300.T36.055.16	T36	1-16	42	55	ER25	0,41

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Tulejki zaciskowe	ER11	ER16	ER25
Nakrętka mocująca	FS653	FS1537	FS1540
Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.		FS1448	FS1449

Wyposażenie

Tulejki zaciskowe	ER11	ER16	ER25
Klucz hakowy	FS2554	FS1539	FS1544

E2

WALTER SELECT

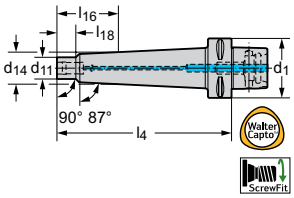
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

AC060-C mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

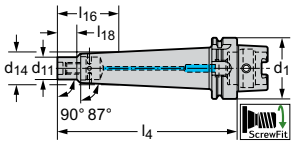
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka HSK – z tłumieniem drgań

AC060-H mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

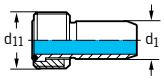
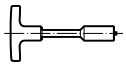


HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E2

WALTER SELECT

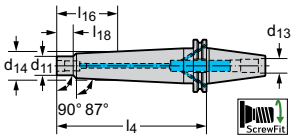
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka SK – z tłumieniem drgań

AC060-S mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

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

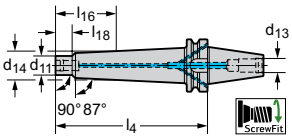
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

AC060-J mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

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

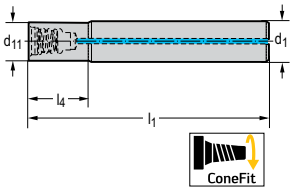
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka DIN 6535 HA

AK610 mm

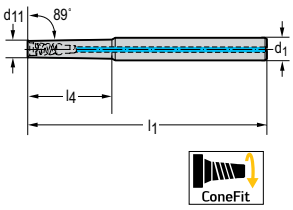
– Do głowic frezarskich ConeFit

Narzędzie



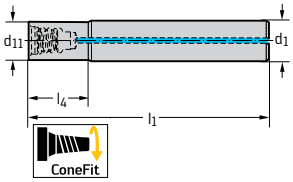
Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z10.E10.020	10	E10	75	20	0,04
AK610.Z10.E10.050	10	E10	100	50	0,05
AK610.Z12.E10.005	12	E10	65	5	0,06
AK610.Z12.E12.022	12	E12	100	22	0,07
AK610.Z12.E12.048	12	E12	100	48	0,07
AK610.Z16.E10.005	16	E10	65	5	0,11
AK610.Z16.E12.005	16	E12	65	5	0,09
AK610.Z16.E16.025	16	E16	110	25	0,17
AK610.Z16.E16.050	16	E16	110	50	0,15
AK610.Z16.E16.080	16	E16	135	80	0,14
AK610.Z20.E16.005	20	E16	70	5	0,15
AK610.Z20.E16.025	20	E16	110	25	0,22
AK610.Z20.E20.030	20	E20	120	30	0,27
AK610.Z20.E20.110	20	E20	180	110	0,39
AK610.Z25.E20.005	25	E20	80	5	0,28
AK610.Z25.E25.040	25	E25	140	40	0,48
AK610.Z25.E25.110	25	E25	180	110	0,62
AK610.Z32.E25.005	32	E25	80	5	0,46



Cylindrical shank

AK610.Z16.E10.050	16	E10	160	50	0,21
AK610.Z16.E12.060	16	E12	170	60	0,22
AK610.Z20.E16.075	20	E16	190	75	0,39



Cylindrical shank

AK610.Z16.E10.036	16	E10	140	92	0,2
AK610.Z16.E12.025	16	E12	140	25	0,19
AK610.Z25.E16.054	25	E16	170	55	0,57
AK610.Z32.E20.073	32	E20	180	73	0,96
AK610.Z32.E25.045	32	E25	200	45	1,17

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

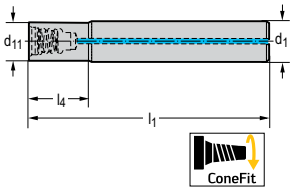
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 6535 HA

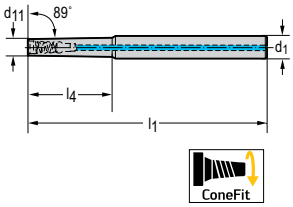
AK610 inch

– Do głowic frezarskich ConeFit

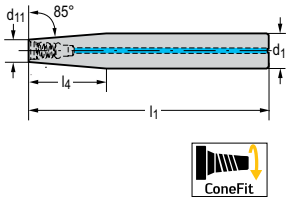
Narzędzie



Cylindrical shank



Cylindrical shank



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	lbs
AK610.UZ13.E10.006	1	E10	2,500	0,250	0,117
AK610.UZ13.E10.025	1	E10	3,000	1,000	0,159
AK610.UZ13.E12.006	1	E12	3,000	0,250	0,174
AK610.UZ13.E12.025	1	E12	4,500	1,000	0,236
AK610.UZ15.E16.006	1	E16	3,000	0,250	0,223
AK610.UZ15.E16.025	1	E16	4,500	1,000	0,375
AK610.UZ19.E20.006	1	E20	3,000	0,250	0,340
AK610.UZ19.E20.025	1	E20	4,500	1,000	0,503
AK610.UZ26.E25.006	1	E25	3,500	0,250	0,705
AK610.UZ31.E25.063	1	E25	6,500	2,500	1,828
AK610.UZ15.E10.051	1	E10	6,500	2,000	0,456
AK610.UZ15.E12.061	1	E12	7,500	0,831	0,558
AK610.UZ19.E16.076	1	E16	7,500	3,000	0,809
AK610.UZ15.E10.038	1	E10	5,500	1,512	0,432
AK610.UZ15.E12.021	1	E12	6,500	2,402	0,527
AK610.UZ19.E16.021	1	E16	6,500	0,819	0,705
AK610.UZ26.E20.040	1	E20	6,500	1,571	1,323
AK610.UZ31.E25.042	1	E25	7,500	1,650	2,407

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

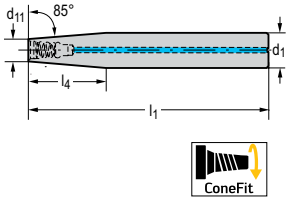
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Oprawka DIN 6535 HA

AK610 mm

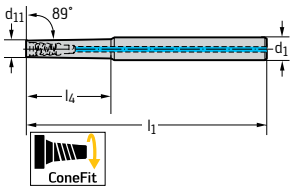
– Do głowic frezarskich ConeFit
– Z chwytem VHM

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z10.E10.050C	10	E10	100	50	0,09
AK610.Z12.E12.048C	12	E12	100	48	0,14
AK610.Z16.E16.080C	16	E16	135	80	0,32
AK610.Z20.E20.038C	20	E20	95	38	0,33
AK610.Z20.E20.110C	20	E20	180	110	0,69
AK610.Z25.E25.120C	25	E25	200	120	1,21



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z16.E10.100C	16	E10	155	100	0,3
AK610.Z16.E12.090C	16	E12	150	90	0,32
AK610.Z20.E16.118C	20	E16	175	118	0,62

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

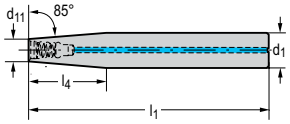
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka DIN 6535 HA

AK610 inch

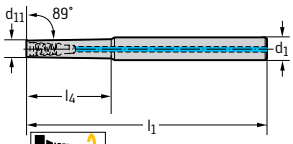
– Do głowic frezarskich ConeFit
– Z chwytem VHM

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	lbs
AK610.UZ13.E10.051C	1	E10	4,000	2,000	0,295
AK610.UZ13.E12.032C	1	E12	4,000	1,250	0,364
AK610.UZ19.E16.051C	1	E16	5,500	2,000	0,794
AK610.UZ19.E20.044C	1	E20	4,500	1,750	0,844
AK610.UZ31.E25.063C	1	E25	6,500	2,500	3,153



Cylindrical shank

AK610.UZ15.E10.051C	1	E10	6,500	2,000	0,847
AK610.UZ15.E12.061C	1	E12	7,500	2,402	1,06
AK610.UZ19.E16.076C	1	E16	7,500	3,000	1,473

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

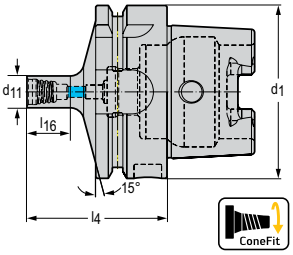
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Adapter DIN 69893-1 A

AB371-H mm

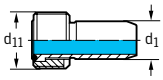
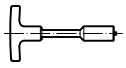
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AB371-H63-E10-049	HSK-A63	E10	49	23	0,68
AB371-H63-E12-051	HSK-A63	E12	51	25	0,68
AB371-H63-E16-056	HSK-A63	E16	56	30	0,69
AB371-H63-E20-053	HSK-A63	E20	53	27	0,7
AB371-H63-E25-059	HSK-A63	E25	59	27	0,74

Wyposażenie

	d_{11}	E10–E25
	Przekazywanie chłodziwa	FS1064
	Klucz	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

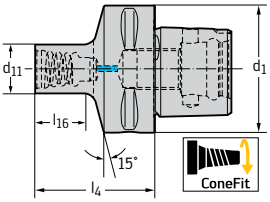
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka Walter Capto™

AK681 mm

– Do głowic frezarskich ConeFit
– ISO 26623

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,51
AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,53
AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,52
AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,56
AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,89
AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,91
AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,94

Momenty dokręcające dla przykręcanych głowic frezarskich – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

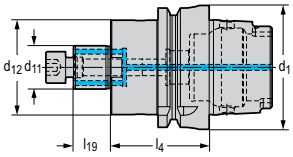
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka do frezów nasadzanych DIN 69893-1 A

AB001-H mm

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AB001-H63-B16-050	HSK-A63	16	38	50	17	0,9
AB001-H63-B16-100	HSK-A63	16	38	100	17	1,35
AB001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	1,89
AB001-H63-B22-050	HSK-A63	22	48	50	19	1,02
AB001-H63-B22-100	HSK-A63	22	48	100	19	1,78
AB001-H63-B22-160	HSK-A63	22	48	160	19	2,6
AB001-H63-B27-060	HSK-A63	27	60	60	21	1,16
AB001-H63-B27-100	HSK-A63	27	60	100	21	2,15
AB001-H63-B27-160	HSK-A63	27	60	160	21	3,64
AB001-H63-B32-060	HSK-A63	32	78	60	24	1,45
AB001-H63-B32-100	HSK-A63	32	78	100	24	3,06
AB001-H63-B32-160	HSK-A63	32	78	160	24	5,56
AB001-H63-B40-060	HSK-A63	40	89	60	27	1,98
AB001-H63-B40-100	HSK-A63	40	89	100	27	3,94
AB001-H63-B40-160	HSK-A63	40	89	160	27	5,8
AB001-H100-B16-050	HSK-A100	16	38	50	17	2,2
AB001-H100-B16-100	HSK-A100	16	38	100	17	2,7
AB001-H100-B16-160	HSK-A100	16	38	160	17	3,42
AB001-H100-B22-050	HSK-A100	22	48	50	19	2,33
AB001-H100-B22-100	HSK-A100	22	48	100	19	3,1
AB001-H100-B22-160	HSK-A100	22	48	160	19	4,23
AB001-H100-B27-050	HSK-A100	27	60	50	21	2,5
AB001-H100-B27-100	HSK-A100	27	60	100	21	3,6
AB001-H100-B27-160	HSK-A100	27	60	160	21	5,12
AB001-H100-B32-050	HSK-A100	32	78	50	24	2,72
AB001-H100-B32-100	HSK-A100	32	78	100	24	4,75
AB001-H100-B32-160	HSK-A100	32	78	160	24	7,15
AB001-H100-B40-060	HSK-A100	40	89	60	27	3,7
AB001-H100-B40-100	HSK-A100	40	89	100	27	5,3
AB001-H100-B40-160	HSK-A100	40	89	160	27	8,34
AB001-H100-B60-070	HSK-A100	60	140	70	40	7,46
AB001-H100-B60-100	HSK-A100	60	128	160	40	6,5
AB001-H100-B60-160	HSK-A100	60	128	160	40	9,2

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
Śruba mocująca frez DIN 6367						FS912

E2

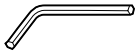
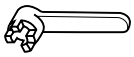
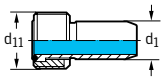
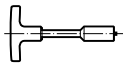
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Wyposażenie

	d11 [mm] d_1	16 HSK-A100	16 HSK-A63	22 HSK-A100	22 HSK-A63	27 HSK-A100	27 HSK-A63	32 HSK-A100	32 HSK-A63	40 HSK-A100–HSK-A63	60 HSK-A100
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)		ISO2936-8 (SW 8)		ISO2936-10 (SW 10)		ISO2936-14 (SW 14)		ISO2936-17 (SW 17)	
	Śruba mocująca frez DIN 6367									FS434	
	Klucz do śruby mocującej frez									FS440	FS913
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	
	Klucz	FS953	FS952	FS953	FS952	FS953	FS952	FS953	FS952	FS953	

E2

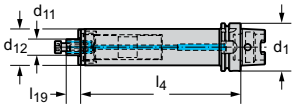
Oprawka HSK – z tłumieniem drgań

AC001-H mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

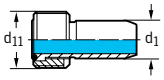
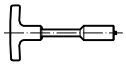
Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

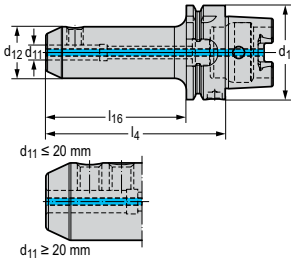
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka Weldon DIN 69893-1 A

AB044-H mm

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AB044-H63-W06-065	HSK-A63	6	24,5	65	39	0,76
AB044-H63-W06-120	HSK-A63	6	24,5	120	94	0,96
AB044-H63-W06-160	HSK-A63	6	24,5	160	134	1,16
AB044-H63-W08-065	HSK-A63	8	27,5	65	39	0,82
AB044-H63-W08-120	HSK-A63	8	27,5	120	94	1,1
AB044-H63-W08-160	HSK-A63	8	27,5	160	134	1,38
AB044-H63-W10-065	HSK-A63	10	34,5	65	39	0,92
AB044-H63-W10-120	HSK-A63	10	34,5	120	94	1,3
AB044-H63-W10-160	HSK-A63	10	34,5	160	134	1,68
AB044-H63-W12-080	HSK-A63	12	41,5	80	54	1,16
AB044-H63-W12-120	HSK-A63	12	41,5	120	94	1,6
AB044-H63-W12-160	HSK-A63	12	41,5	160	134	1,8
AB044-H63-W14-080	HSK-A63	14	43,5	80	54	1,2
AB044-H63-W14-120	HSK-A63	14	43,5	120	94	1,67
AB044-H63-W14-160	HSK-A63	14	43,5	160	134	2,21
AB044-H63-W16-080	HSK-A63	16	47,5	80	54	1,42
AB044-H63-W16-120	HSK-A63	16	47,5	120	94	1,84
AB044-H63-W16-160	HSK-A63	16	47,5	160	134	2,5
AB044-H63-W18-080	HSK-A63	18	49,5	80	54	1,33
AB044-H63-W18-120	HSK-A63	18	49,5	120	94	1,9
AB044-H63-W18-160	HSK-A63	18	49,5	160	134	2,66
AB044-H63-W20-080	HSK-A63	20	51,5	80	54	1,36
AB044-H63-W20-120	HSK-A63	20	51,5	120	94	2,25
AB044-H63-W20-160	HSK-A63	20	51,5	160	134	2,9
AB044-H63-W25-110	HSK-A63	25	64,5	110	84	2,3
AB044-H63-W25-160	HSK-A63	25	64,5	160	64,5	3,62
AB044-H63-W32-110	HSK-A63	32	71,5	110	71,5	2,49
AB044-H63-W32-160	HSK-A63	32	71,5	160	71,5	4,22
AB044-H63-W40-125	HSK-A63	40	79,5	125	79,5	3,32
AB044-H100-W06-080	HSK-A100	6	24,5	80	51	2,06
AB044-H100-W06-160	HSK-A100	6	24,5	160	131	2,53
AB044-H100-W08-080	HSK-A100	8	27,5	80	51	2,1
AB044-H100-W08-160	HSK-A100	8	27,5	160	131	2,54
AB044-H100-W10-080	HSK-A100	10	34,5	80	51	2,46
AB044-H100-W10-160	HSK-A100	10	34,5	160	131	2,9
AB044-H100-W12-080	HSK-A100	12	41,5	80	51	2,6

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

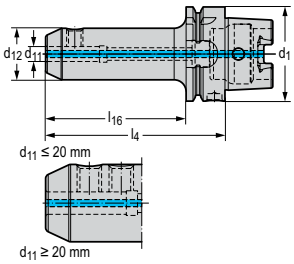
E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie

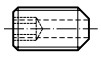


HSK DIN 69893-1 A

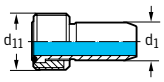
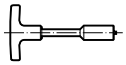
Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AB044-H100-W12-160	HSK-A100	12	41,5	160	131	3,4
AB044-H100-W14-080	HSK-A100	14	43,5	80	51	2,9
AB044-H100-W14-160	HSK-A100	14	43,5	160	131	3,54
AB044-H100-W16-100	HSK-A100	16	47,5	100	71	3,1
AB044-H100-W16-160	HSK-A100	16	47,5	160	131	3,86
AB044-H100-W18-100	HSK-A100	18	49,5	100	71	3,05
AB044-H100-W18-160	HSK-A100	18	49,5	160	131	3,96
AB044-H100-W20-100	HSK-A100	20	51,5	100	71	2,92
AB044-H100-W20-160	HSK-A100	20	51,5	160	131	4
AB044-H100-W25-100	HSK-A100	25	64,5	100	71	3,43
AB044-H100-W25-160	HSK-A100	25	64,5	160	131	5,4
AB044-H100-W32-100	HSK-A100	32	71,5	100	71	3,69
AB044-H100-W32-160	HSK-A100	32	71,5	160	131	5,52
AB044-H100-W40-120	HSK-A100	40	79,5	120	91	4,62

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11} [mm]	6	8	10	12–14	16–18	20	25	32–40
	Śruba mocująca DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

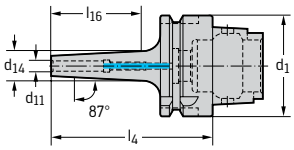
E2

Oprawka mocowana skurczowo DIN 69893-1 A

A560.H mm

– Do narzędzi z chwytem walcowym wg DIN 1835 (h6 lub wyższa)

Narzędzie

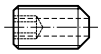


HSK DIN 69893-1 A

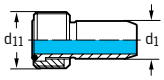
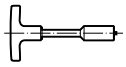
Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	14,6	80	45	0,72
A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	16,6	80	45	0,69
A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	20,6	80	45	0,76
A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	25,2	85	50	0,79
A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	29,8	90	55	0,93
A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	35	95	67	1,03
A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	41	100	68	1,19
A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	47,8	115	85	1,46

Jakość wyważenia: G6,3 przy n = 25 000 obr./min
Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	5	6	8	10	12	16–25
	Wkręt bez łba	FS1137 (SW 2)	FS1138 (SW 2,5)	FS1139 (SW 3)	FS1140 (SW 4)	FS1141 (SW 5)	FS1142 (SW 5)

Wyposażenie

	d_1	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1064
	Klucz	FS952

E2

WALTER SELECT

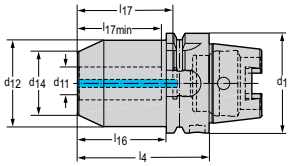
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Hydrauliczny uchwyt rozprężny DIN 69893-1 A

AB016-H mm

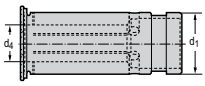
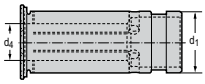
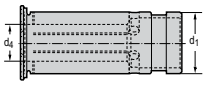
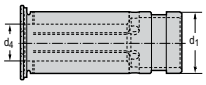
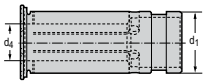
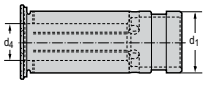
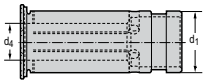
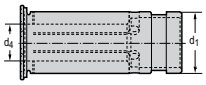
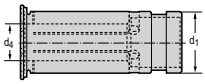
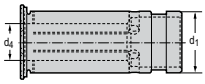
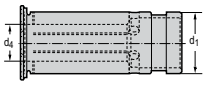
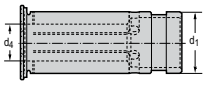
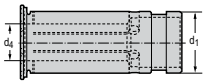
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	kg
AB016-H63-P12-080	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,25
AB016-H63-P20-080	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39
AB016-H100-P20-090	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,78
AB016-H100-P32-100	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79

Wyposażenie

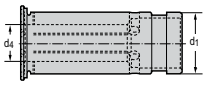
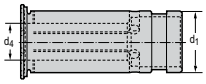
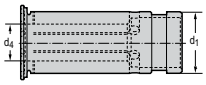
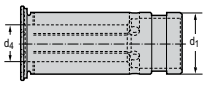
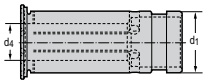
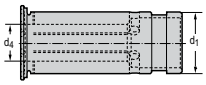
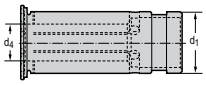
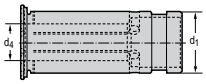
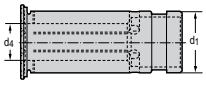
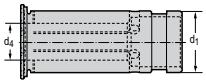
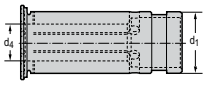
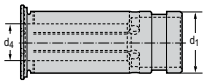
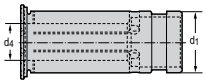
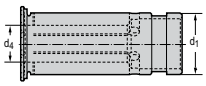
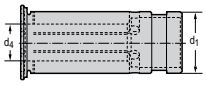
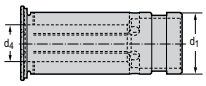
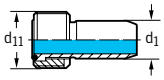
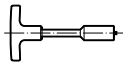
	d1 d_{11} [mm]	HSK-A100 20	HSK-A100 32	HSK-A63 12	HSK-A63 20
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 3 mm	FS2199		FS2189	FS2199
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 4 mm	FS2200		FS2190	FS2200
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 5 mm	FS2201		FS2191	FS2201
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 6 mm	FS2202	FS2222	FS2192	FS2202
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 7 mm	FS2203			FS2203
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 8 mm	FS2204	FS2223	FS2193	FS2204
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 9 mm	FS2205			FS2205
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 10 mm	FS2206	FS2224		FS2206
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 11 mm	FS2207			FS2207
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 12 mm	FS2208	FS2225		FS2208
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 13 mm	FS2209			FS2209
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 14 mm	FS2210	FS2226		FS2210
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 15 mm	FS2211			FS2211

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Wyposażenie

	d1 d_{11} [mm]	HSK-A100 20	HSK-A100 32	HSK-A63 12	HSK-A63 20
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 16 mm	FS2212	FS2227		FS2212
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 18 mm		FS2228		
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 20 mm		FS2229		
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 25 mm		FS2230		
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 3 mm	FS2213		FS2194	FS2213
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 4 mm	FS2214		FS2195	FS2214
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 5 mm	FS2215		FS2196	FS2215
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 6 mm	FS2216	FS2231	FS2197	FS2216
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 8 mm	FS2217	FS2232	FS2198	FS2217
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 10 mm	FS2218	FS2233		FS2218
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 12 mm	FS2219	FS2234		FS2219
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 14 mm	FS2220	FS2235		FS2220
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 16 mm	FS2221	FS2236		FS2221
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 18 mm		FS2237		
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 20 mm		FS2238		
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 25 mm		FS2239		
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065		FS1064	
	Klucz	FS953		FS952	

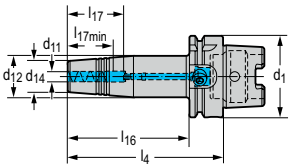
E2

Wąska oprawka hydrauliczna DIN 69893-1 A

AB019-H mm

– Do narzędzi z chwytem wg DIN 1835 kształt A

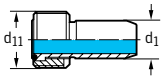
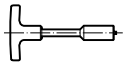
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	kg
AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1,04
AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99
AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19
AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1
AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16
AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,17
AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39
AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2
AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,36
AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3
AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4
AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,45
AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

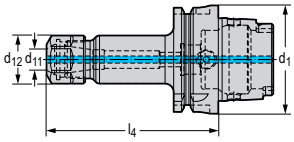
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka zaciskowa ER DIN 69893-1 A ze stożkiem wewnętrznym

AB009-H mm

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB009-H63-ER16-075	HSK-A63	1-10	28	75	ER16	0,82
AB009-H63-ER16-100	HSK-A63	1-10	28	100	ER16	0,96
AB009-H63-ER16-130	HSK-A63	1-10	28	130	ER16	1,09
AB009-H63-ER16-160	HSK-A63	1-10	28	160	ER16	1,28
AB009-H63-ER16-200	HSK-A63	1-10	28	200	ER16	1,42
AB009-H63-ER20-075	HSK-A63	1-13	34	75	ER20	0,98
AB009-H63-ER20-100	HSK-A63	1-13	34	100	ER20	1,06
AB009-H63-ER20-130	HSK-A63	1-13	34	130	ER20	1,26
AB009-H63-ER20-160	HSK-A63	1-13	34	160	ER20	1,53
AB009-H63-ER20-200	HSK-A63	1-13	34	200	ER20	2
AB009-H63-ER25-075	HSK-A63	1-16	42	75	ER25	0,98
AB009-H63-ER25-100	HSK-A63	1-16	42	100	ER25	1,23
AB009-H63-ER25-130	HSK-A63	1-16	42	130	ER25	1,3
AB009-H63-ER25-160	HSK-A63	1-16	42	160	ER25	1,8
AB009-H63-ER25-200	HSK-A63	1-16	42	200	ER25	2,2
AB009-H63-ER32-075	HSK-A63	1-20	50	75	ER32	1,06
AB009-H63-ER32-100	HSK-A63	1-20	50	100	ER32	1,28
AB009-H63-ER32-130	HSK-A63	1-20	50	130	ER32	1,4
AB009-H63-ER32-160	HSK-A63	1-20	50	160	ER32	2,14
AB009-H63-ER32-200	HSK-A63	1-20	50	200	ER32	0
AB009-H63-ER11-075	HSK-A63	1-6	19	75	ER11	0,75
AB009-H63-ER40-085	HSK-A63	2-26	63	85	ER40	1,31
AB009-H63-ER40-120	HSK-A63	2-26	63	120	ER40	1,65
AB009-H63-ER40-130	HSK-A63	2-26	63	130	ER40	1,54
AB009-H63-ER40-160	HSK-A63	2-26	63	160	ER40	2,2
AB009-H63-ER40-200	HSK-A63	2-26	63	200	ER40	2,5
AB009-H100-ER16-100	HSK-A100	1-10	28	100	ER16	2,1
AB009-H100-ER16-130	HSK-A100	1-10	28	130	ER16	2,25
AB009-H100-ER16-160	HSK-A100	1-10	28	160	ER16	2,8
AB009-H100-ER16-200	HSK-A100	1-10	28	200	ER16	2,87
AB009-H100-ER20-100	HSK-A100	1-13	34	100	ER20	2,35
AB009-H100-ER20-130	HSK-A100	1-13	34	130	ER20	2,84
AB009-H100-ER20-160	HSK-A100	1-13	34	160	ER20	3
AB009-H100-ER25-100	HSK-A100	1-16	42	100	ER25	2,54
AB009-H100-ER25-130	HSK-A100	1-16	42	130	ER25	2,4
AB009-H100-ER25-160	HSK-A100	1-16	42	160	ER25	3,2
AB009-H100-ER25-200	HSK-A100	1-16	42	200	ER25	3,63
AB009-H100-ER32-100	HSK-A100	1-20	50	100	ER32	2,66
AB009-H100-ER32-130	HSK-A100	1-20	50	130	ER32	2,65
AB009-H100-ER32-160	HSK-A100	1-20	50	160	ER32	3,6
AB009-H100-ER32-200	HSK-A100	1-20	50	200	ER32	4,01
AB009-H100-ER40-120	HSK-A100	2-26	63	120	ER40	3,34
AB009-H100-ER40-160	HSK-A100	2-26	63	160	ER40	4,6
AB009-H100-ER40-200	HSK-A100	2-26	63	200	ER40	5,16

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Elementy dodatkowe

Tulejki zaciskowe	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2557	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Wyposażenie

Tulejki zaciskowe d_1	ER11 HSK-A63	ER16 HSK-A100	ER16 HSK-A63	ER20 HSK-A100	ER20 HSK-A63	ER25 HSK-A100	ER25 HSK-A63	ER32 HSK-A100	ER32 HSK-A63	ER40 HSK-A100	ER40 HSK-A63
Przekazywanie chłodziwa	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064	FS1065	FS1064
Klucz	FS952	FS953	FS952	FS953	FS952	FS953	FS952	FS953	FS952	FS953	FS952
Nakrętka mocująca	FS2556	FS1537		FS2183		FS1540		FS1541		FS1542	
Klucz	FS2554	FS1539		FS2553		FS1544		FS1545		FS1546	
Collets	C330.06.010	C330.10.010		C330.13.010		C330.16.020		C330.20.020		C330.26.030	
Collets	C330.06.020	C330.10.020		C330.13.020		C330.16.030		C330.20.030		C330.26.040	
Collets	C330.06.030	C330.10.030		C330.13.030		C330.16.040		C330.20.040		C330.26.050	
Collets	C330.06.040	C330.10.040		C330.13.040		C330.16.050		C330.20.050		C330.26.060	
Collets	C330.06.050	C330.10.050		C330.13.050		C330.16.060		C330.20.060		C330.26.070	
Collets	C330.06.060	C330.10.060		C330.13.060		C330.16.070		C330.20.070		C330.26.080	
Collets		C330.10.070		C330.13.070		C330.16.080		C330.20.080		C330.26.090	
Collets		C330.10.080		C330.13.080		C330.16.090		C330.20.090		C330.26.100	
Collets		C330.10.090		C330.13.090		C330.16.100		C330.20.100		C330.26.110	
Collets		C330.10.100		C330.13.100		C330.16.110		C330.20.110		C330.26.120	
Collets				C330.13.110		C330.16.120		C330.20.120		C330.26.130	
Collets				C330.13.120		C330.16.130		C330.20.130		C330.26.140	
Collets				C330.13.130		C330.16.140		C330.20.140		C330.26.150	
Collets						C330.16.150		C330.20.150		C330.26.160	
Collets						C330.16.160		C330.20.160		C330.26.170	

E2

Wyposażenie	Tulejki zaciskowe d_1	ER11 HSK-A63	ER16 HSK-A100	ER16 HSK-A63	ER20 HSK-A100	ER20 HSK-A63	ER25 HSK-A100	ER25 HSK-A63	ER32 HSK-A100	ER32 HSK-A63	ER40 HSK-A100	ER40 HSK-A63
	Collets								C330.20.170		C330.26.180	
	Collets								C330.20.180		C330.26.190	
	Collets								C330.20.190		C330.26.200	
	Collets								C330.20.200		C330.26.210	
	Collets										C330.26.220	
	Collets										C330.26.230	
	Collets										C330.26.240	
	Collets										C330.26.250	
	Collets										C330.26.260	
	Sealing disc		FS1238		FS1408		FS1253		FS1424		FS1280	
	Sealing disc		FS1239		FS1409		FS1254		FS1425		FS1282	
	Sealing disc		FS1240		FS1410		FS1255		FS1426		FS1284	
	Sealing disc		FS1241		FS1411		FS1256		FS1427		FS1285	
	Sealing disc		FS1242		FS1412		FS1257		FS1428		FS1286	
	Sealing disc		FS1243		FS1413		FS1258		FS1429		FS1287	
	Sealing disc		FS1244		FS1414		FS1259		FS1430		FS1288	
	Sealing disc		FS1245		FS1415		FS1260		FS1431		FS1290	
	Sealing disc		FS1246		FS1416		FS1261		FS1432		FS1291	
	Sealing disc		FS1247		FS1417		FS1262		FS1433		FS1292	
	Sealing disc		FS1248		FS1418		FS1263		FS1434		FS1294	
	Sealing disc		FS1249		FS1419		FS1264		FS1435		FS1296	
	Sealing disc		FS1250		FS1420		FS1265		FS1436		FS1297	
	Sealing disc		FS1251		FS1421		FS1266		FS1437		FS1298	
	Sealing disc		FS1252		FS1422		FS1267		FS1438		FS1299	

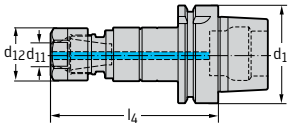
Wyposażenie	Tulejki zaciskowe d_1	ER11 HSK-A63	ER16 HSK-A100	ER16 HSK-A63	ER20 HSK-A100	ER20 HSK-A63	ER25 HSK-A100	ER25 HSK-A63	ER32 HSK-A100	ER32 HSK-A63	ER40 HSK-A100	ER40 HSK-A63
	Sealing disc				FS1423		FS1268		FS1439		FS1300	
	Sealing disc				FS1361		FS1269		FS1440		FS1302	
	Sealing disc				FS1362		FS1270		FS1441		FS1303	
	Sealing disc				FS1363		FS1271		FS1442		FS1304	
	Sealing disc				FS1364		FS1272		FS1443		FS1306	
	Sealing disc				FS1365		FS1273		FS1444		FS1307	
	Sealing disc						FS1274		FS1445		FS1308	
	Sealing disc						FS1275		FS1446		FS1310	
	Sealing disc						FS1276		FS1447		FS1312	
	Sealing disc						FS1277		FS1366		FS1313	
	Sealing disc						FS1278		FS1367		FS1314	
	Sealing disc						FS1279		FS1368		FS1315	
	Sealing disc								FS1369		FS1318	
	Sealing disc								FS1370		FS1319	
	Sealing disc								FS1371		FS1324	
	Sealing disc								FS1372		FS1325	
	Sealing disc								FS1373			
	Sealing disc								FS1374			
	Sealing disc								FS1375			
	Sealing disc								FS1376			

E2

Oprawka do gwintowania synchronicznego

AB035-H mm

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

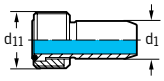
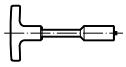
Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	33,7	108,1	ER20	1,09
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	42	127,5	ER25	1,46
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62,7	159,9	ER40	2,86
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	33,7	144,6	ER20	2,41
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	42	134	ER25	2,94
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62,7	163,4	ER40	4,18

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER40
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1359	FS1449	FS1450

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER20–ER40
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065
	Klucz	FS953

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

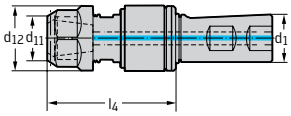
Optymalne narzędzie do ➔ dobrych = ☺ ➔ średnich = 😐 ➔ niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka do gwintowania synchronicznego

AB035-W mm

– Zintegrowana kompensacja minimalna w kierunku osiowym i promieniowym

Narzędzie



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	18,7	51,9	ER11	0,42
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	33,7	68,7	ER20	0,71
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	41,7	88,1	ER25	1,28

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER11	ER20	ER25
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2556	FS1359	FS1449
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2557		

FS2556 odpowiada ER11-4.5
FS2557 odpowiada ER11-6

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER11	ER20	ER25
	Klucz hakowy	FS2554	FS2553	FS1544

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

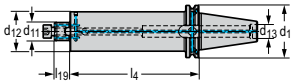
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka do frezów nasadzanych DIN 69871 AD/B

AB001-S mm

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AB001-S40-B16-035	SK40	16	36	35	17	M16	0,04
AB001-S40-B16-100	SK40	16	36	100	17	M16	1,47
AB001-S40-B16-160	SK40	16	36	160	17	M16	1,82
AB001-S40-B22-035	SK40	22	48	35	19	M16	1,13
AB001-S40-B22-100	SK40	22	48	100	19	M16	2,02
AB001-S40-B22-160	SK40	22	48	160	19	M16	2,86
AB001-S40-B27-035	SK40	27	48	35	21	M16	1,08
AB001-S40-B27-100	SK40	27	60	100	21	M16	2,59
AB001-S40-B27-160	SK40	27	60	160	21	M16	3,7
AB001-S40-B32-050	SK40	32	78	50	24	M16	1,82
AB001-S40-B32-100	SK40	32	78	100	24	M16	3,51
AB001-S40-B32-160	SK40	32	78	160	24	M16	4,2
AB001-S40-B40-060	SK40	40	87	60	27	M16	2,49
AB001-S40-B40-100	SK40	40	87	100	27	M16	3,2
AB001-S40-B40-160	SK40	40	87	160	27	M16	4,2
AB001-S50-B16-035	SK50	16	36	35	17	M24	2,9
AB001-S50-B16-100	SK50	16	36	100	17	M24	3,11
AB001-S50-B16-160	SK50	16	36	160	17	M24	4
AB001-S50-B22-035	SK50	22	48	35	19	M24	3
AB001-S50-B22-100	SK50	22	48	100	19	M24	3,03
AB001-S50-B22-160	SK50	22	48	160	19	M24	4,28
AB001-S50-B27-035	SK50	27	60	35	21	M24	3
AB001-S50-B27-100	SK50	27	60	100	21	M24	4,46
AB001-S50-B27-160	SK50	27	60	160	21	M24	5,33
AB001-S50-B32-035	SK50	32	78	35	24	M24	3,25
AB001-S50-B32-100	SK50	32	78	100	24	M24	5,7
AB001-S50-B32-160	SK50	32	78	160	24	M24	7
AB001-S50-B40-050	SK50	40	89	50	27	M24	4,4
AB001-S50-B40-100	SK50	40	89	100	27	M24	6,34
AB001-S50-B40-160	SK50	40	87	160	27	M24	6,7
AB001-S50-B60-050	SK50	60	127	50	40	M24	5,5
AB001-S50-B60-100	SK50	60	127	100	40	M24	5,7

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
Śruba mocująca frez DIN 6367						FS912

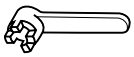
E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Wyposażenie

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
	Śruba mocująca frez DIN 6367					FS434	
	Klucz do śruby mocującej frez					FS440	FS913

E2

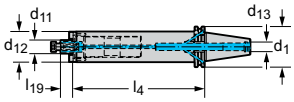
Oprawka SK – z tłumieniem drgań

AC001-S mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

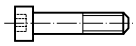


SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

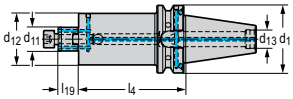
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka do frezów nasadzanych MAS-BT JIS B 6339

AB001-J mm

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AB001-J40-B16-035	BT40	16	36	35	17	M16	0,96
AB001-J40-B16-100	BT40	16	36	100	17	M16	1,58
AB001-J40-B16-160	BT40	16	36	160	17	M16	1,89
AB001-J40-B22-035	BT40	22	48	35	19	M16	1,18
AB001-J40-B22-100	BT40	22	48	100	19	M16	1,97
AB001-J40-B22-160	BT40	22	48	160	19	M16	2,74
AB001-J40-B27-035	BT40	27	48	35	21	M16	1,2
AB001-J40-B27-100	BT40	27	59	100	21	M16	2,66
AB001-J40-B27-160	BT40	27	59	160	21	M16	3,72
AB001-J40-B32-065	BT40	32	78	65	24	M16	2,3
AB001-J40-B32-100	BT40	32	78	100	24	M16	3,6
AB001-J40-B40-070	BT40	40	87	70	27	M16	3
AB001-J40-B40-100	BT40	40	87	100	27	M16	4,04
AB001-J40-B40-160	BT40	40	87	160	27	M16	5,06
AB001-J50-B16-050	BT50	16	36	50	17	M24	2,9
AB001-J50-B16-100	BT50	16	36	100	17	M24	3,3
AB001-J50-B16-160	BT50	16	36	160	17	M24	4,31
AB001-J50-B22-055	BT50	22	48	55	19	M24	3,9
AB001-J50-B22-100	BT50	22	48	100	19	M24	4,5
AB001-J50-B22-160	BT50	22	48	160	19	M24	4,97
AB001-J50-B27-055	BT50	27	60	55	21	M24	4
AB001-J50-B27-100	BT50	27	60	100	21	M24	5,05
AB001-J50-B27-160	BT50	27	60	160	21	M24	5,98
AB001-J40-B32-160	BT50	32	78	160	24	M24	4,5
AB001-J50-B32-055	BT50	32	78	55	24	M24	4,5
AB001-J50-B32-100	BT50	32	78	100	24	M24	6,1
AB001-J50-B32-160	BT50	32	78	160	24	M24	8,35
AB001-J50-B40-055	BT50	40	89	55	27	M24	4
AB001-J50-B40-100	BT50	40	87	100	27	M24	6,85
AB001-J50-B40-160	BT50	40	87	160	27	M24	8,21

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
Śruba mocująca frez DIN 6367					FS434
Klucz do śruby mocującej frez					FS440

E 2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

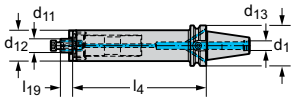
Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

AC001-J mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

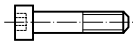


JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

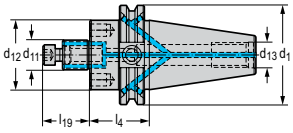
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka do frezów nasadzanych ASME B5.50

AB001.K inch

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11} inch	d_{12} inch	l_4 inch	l_{19} inch	d_{13}	lbs
AB001.K40-B19-038	CAT40	0,750	1,750	1,500	0,687	5/8"-11	2,205
AB001.K40-B26-051	CAT40	1,000	2,250	2,000	0,687	5/8"-11	3,086
AB001.K40-B31-102	CAT40	1,250	2,750	4,000	0,687	5/8"-11	5,732
AB001.K40-B38-061	CAT40	1,500	3,750	2,400	0,937	5/8"-11	6,173
AB001.K50-B19-038	CAT50	0,750	2,750	1,500	0,687	1"-8	6,834
AB001.K50-B26-051	CAT50	1,000	2,250	2,000	0,687	1"-8	7,496
AB001.K50-B26-102	CAT50	1,000	2,250	4,000	0,687	1"-8	9,480
AB001.K50-B31-038	CAT50	1,250	2,750	1,500	0,687	1"-8	7,562
AB001.K50-B38-061	CAT50	1,500	3,750	2,400	0,937	1"-8	10,296
AB001.K50-B38-102	CAT50	1,500	3,750	4,000	0,937	1"-8	13,999
AB001.K50-B63-061	CAT50	2,500	4,875	2,400	1,125	1"-8	13,779

E 2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

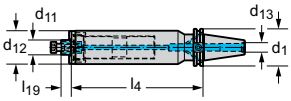
Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań

AC001.K inch

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-191	CAT40	0.750	7,500	5/8"-11	6,834
AC001.K40-B26-229	CAT40	1.000	9,000	5/8"-11	13,007
AC001.K50-B19-191	CAT50	0.750	7,500	1"-8	11,023
AC001.K50-B26-229	CAT50	1.000	9,000	1"-8	17,637
AC001.K50-B38-349	CAT50	1.500	13,750	1"-8	44,092

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

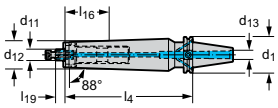
Oprawka CAT-V stożkowa – z tłumieniem drgań

AC001.K inch

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-229	CAT40	0.750	9,000	5/8"-11	10,097
AC001.K50-B19-229	CAT50	0.750	9,000	1"-8	13,889
AC001.K50-B26-305	CAT50	1.000	12,000	1"-8	24,03

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

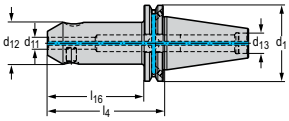
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka Weldon DIN 69871 AD/B

AB044-S mm

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB044-S40-W06-050	SK40	6	25	50	29	M16	0,91
AB044-S40-W06-100	SK40	6	25	100	79	M16	1,06
AB044-S40-W06-160	SK40	6	25	160	141	M16	0,93
AB044-S40-W08-050	SK40	8	28	50	29	M16	0,82
AB044-S40-W08-100	SK40	8	28	100	79	M16	1,14
AB044-S40-W08-160	SK40	8	28	160	141	M16	1,42
AB044-S40-W10-050	SK40	10	35	50	29	M16	0,92
AB044-S40-W10-100	SK40	10	35	100	79	M16	1,34
AB044-S40-W10-160	SK40	10	35	160	141	M16	1,81
AB044-S40-W12-050	SK40	12	42	50	29	M16	1,07
AB044-S40-W12-100	SK40	12	42	100	79	M16	1,57
AB044-S40-W12-160	SK40	12	42	160	141	M16	2,2
AB044-S40-W14-050	SK40	14	44	50	31	M16	1,2
AB044-S40-W14-100	SK40	14	44	100	81	M16	1,2
AB044-S40-W14-160	SK40	14	44	160	141	M16	2,51
AB044-S40-W16-063	SK40	16	48	63	42	M16	1,3
AB044-S40-W16-100	SK40	16	48	100	79	M16	1,79
AB044-S40-W16-160	SK40	16	48	160	141	M16	2,7
AB044-S40-W18-063	SK40	18	50	63	44	M16	1,3
AB044-S40-W18-100	SK40	18	50	100	81	M16	1,6
AB044-S40-W18-160	SK40	18	50	160	141	M16	2,83
AB044-S40-W20-063	SK40	20	52	63	42	M16	1,26
AB044-S40-W20-100	SK40	20	52	100	79	M16	1,84
AB044-S40-W20-160	SK40	20	52	160	141	M16	2,8
AB044-S40-W25-100	SK40	25	65	100	100	M16	2,24
AB044-S40-W25-120	SK40	25	65	120	101	M16	2,9
AB044-S40-W25-160	SK40	25	65	160	141	M16	3,9
AB044-S40-W32-100	SK40	32	72	100	100	M16	2,54
AB044-S40-W32-120	SK40	32	72	120	101	M16	3,2
AB044-S40-W32-160	SK40	40	72	160	141	M16	4,81
AB044-S40-W40-120	SK40	40	78	120	101	M16	2,91
AB044-S50-W06-063	SK50	6	25	63	44	M24	2,7
AB044-S50-W06-100	SK50	6	25	100	81	M24	2,75
AB044-S50-W06-160	SK50	6	25	160	141	M24	3,3
AB044-S50-W08-063	SK50	8	28	63	44	M24	2,71
AB044-S50-W08-100	SK50	8	28	100	81	M24	2,76

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

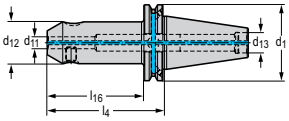
E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie

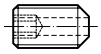


SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB044-S50-W08-160	SK50	8	28	160	141	M24	3,3
AB044-S50-W10-063	SK50	10	35	63	44	M24	2,91
AB044-S50-W10-100	SK50	10	35	100	81	M24	2,96
AB044-S50-W10-160	SK50	10	35	160	141	M24	3,6
AB044-S50-W12-063	SK50	12	42	63	41	M24	3
AB044-S50-W12-100	SK50	12	42	100	81	M24	3,4
AB044-S50-W12-160	SK50	12	42	160	141	M24	3,9
AB044-S50-W14-063	SK50	14	44	63	44	M24	3
AB044-S50-W14-100	SK50	14	44	100	81	M24	3,06
AB044-S50-W14-160	SK50	14	44	160	141	M24	4
AB044-S50-W16-063	SK50	16	48	63	41	M24	3
AB044-S50-W16-100	SK50	16	48	100	81	M24	3,41
AB044-S50-W16-160	SK50	16	48	160	141	M24	4,4
AB044-S50-W18-063	SK50	18	50	63	44	M24	3
AB044-S50-W18-100	SK50	18	50	100	81	M24	3,08
AB044-S50-W18-160	SK50	18	50	160	141	M24	4,4
AB044-S50-W20-063	SK50	20	52	63	41	M24	3,27
AB044-S50-W20-100	SK50	20	52	100	78	M24	3,71
AB044-S50-W20-160	SK50	20	52	160	141	M24	4,6
AB044-S50-W25-080	SK50	25	65	80	58	M24	3,8
AB044-S50-W25-120	SK50	25	65	120	98	M24	4,45
AB044-S50-W25-160	SK50	25	65	160	141	M24	5,9
AB044-S50-W32-100	SK50	32	72	100	78	M24	4,6
AB044-S50-W32-160	SK50	32	72	160	138	M24	6,4
AB044-S50-W40-120	SK50	40	78	120	101	M24	5,29
AB044-S50-W40-160	SK50	40	78	160	141	M24	6,67

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

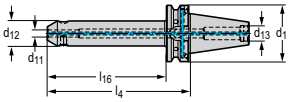
	d_{11} [mm]	6	8	10	12	14–18	16	20	25	32–40
	Śruba mocująca DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)		M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

E2

Oprawka Weldon MAS-BT JIS B 6339

AB044-J mm

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB044-J40-W06-050	BT40	6	25	50	23	M16	0,9
AB044-J40-W06-100	BT40	6	25	100	71	M16	1,21
AB044-J40-W06-160	BT40	6	25	160	133	M16	1,36
AB044-J40-W08-050	BT40	8	28	50	23	M16	0,9
AB044-J40-W08-100	BT40	8	28	100	71	M16	1,27
AB044-J40-W08-160	BT40	8	28	160	133	M16	1,46
AB044-J40-W10-063	BT40	10	35	63	36	M16	1,1
AB044-J40-W10-100	BT40	10	35	100	71	M16	1,44
AB044-J40-W10-160	BT40	10	35	160	133	M16	1,63
AB044-J40-W12-063	BT40	12	42	63	34	M16	1,23
AB044-J40-W12-100	BT40	12	42	100	71	M16	1,66
AB044-J40-W12-160	BT40	12	42	160	133	M16	1,86
AB044-J40-W14-063	BT40	14	44	63	36	M16	1,26
AB044-J40-W14-100	BT40	14	44	100	73	M16	1,68
AB044-J40-W14-160	BT40	14	44	160	133	M16	1,85
AB044-J40-W16-063	BT40	16	48	63	34	M16	1,39
AB044-J40-W16-100	BT40	16	48	100	71	M16	1,84
AB044-J40-W16-160	BT40	16	48	160	133	M16	2,1
AB044-J40-W18-063	BT40	18	50	63	36	M16	1,24
AB044-J40-W18-100	BT40	18	50	100	73	M16	1,85
AB044-J40-W18-160	BT40	18	50	160	133	M16	2,22
AB044-J40-W20-063	BT40	20	52	63	34	M16	1,37
AB044-J40-W20-100	BT40	20	52	100	71	M16	1,92
AB044-J40-W20-160	BT40	20	52	160	133	M16	2,33
AB044-J40-W25-090	BT40	25	59	90	61	M16	1,92
AB044-J40-W25-120	BT40	25	59	120	93	M16	2,24
AB044-J40-W25-160	BT40	25	59	160	133	M16	2,62
AB044-J40-W32-100	BT40	32	72	100	100	M16	2,4
AB044-J40-W32-120	BT40	32	72	120	93	M16	2,65
AB044-J40-W32-160	BT40	32	72	160	113	M16	3,01
AB044-J50-W06-063	BT50	6	25	63	22	M24	3,8
AB044-J50-W08-063	BT50	8	28	63	22	M24	3,76
AB044-J50-W08-100	BT50	8	28	100	62	M24	4,26
AB044-J50-W08-160	BT50	8	28	160	102	M24	4,7
AB044-J50-W10-070	BT50	10	35	70	29	M24	3,8
AB044-J50-W10-100	BT50	10	35	100	62	M24	4,33

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

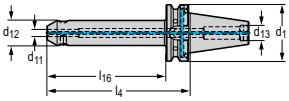
E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB044-J50-W10-160	BT50	10	35	160	102	M24	4,85
AB044-J50-W12-080	BT50	12	42	80	36	M24	3,99
AB044-J50-W12-100	BT50	12	42	100	62	M24	2,5
AB044-J50-W12-160	BT50	12	42	160	102	M24	4,76
AB044-J50-W14-080	BT50	14	44	55	17	M24	3
AB044-J50-W14-100	BT50	14	44	100	62	M24	3,56
AB044-J50-W14-160	BT50	14	44	160	102	M24	4
AB044-J50-W06-100	BT50	16	25	100	62	M24	4,22
AB044-J50-W06-160	BT50	16	25	160	102	M24	4,63
AB044-J50-W16-080	BT50	16	48	80	39	M24	4
AB044-J50-W16-100	BT50	16	48	100	62	M24	4,3
AB044-J50-W16-160	BT50	16	48	160	102	M24	4,82
AB044-J50-W18-080	BT50	18	50	63	25	M24	3
AB044-J50-W18-100	BT50	18	50	100	62	M24	3,57
AB044-J50-W18-160	BT50	18	50	160	102	M24	4,03
AB044-J50-W20-080	BT50	20	52	80	39	M24	4,18
AB044-J50-W20-100	BT50	20	52	100	59	M24	4,5
AB044-J50-W20-160	BT50	20	52	160	102	M24	4,81
AB044-J50-W25-100	BT50	25	65	100	59	M24	4,01
AB044-J50-W25-120	BT50	25	65	120	62	M24	4,46
AB044-J50-W25-160	BT50	25	65	160	119	M24	6
AB044-J50-W32-105	BT50	32	72	105	64	M24	5,31
AB044-J50-W32-160	BT50	32	72	160	119	M24	6,66
AB044-J50-W40-115	BT50	40	78	115	74	M24	5,6
AB044-J50-W40-160	BT50	40	78	160	102	M24	6,12

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11} [mm]	6	8	10	12–14	16	18	20	25	32–40
Śruba mocująca DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

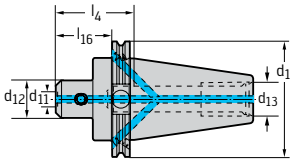
E2

Oprawka z chwytem Weldon ASME B5.50

AB044.K inch

– Do narzędzi z chwytem wg DIN 1835 kształt B

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11} inch	d_{12} inch	l_4 inch	l_{16} inch	d_{13}	lbs
AB044.K40-W07-064	CAT40	0,250	0,874	2,500	1,118	5/8"-11	2,447
AB044.K40-W09-044	CAT40	0,375	1,000	1,750	1,000	5/8"-11	2,094
AB044.K40-W09-064	CAT40	0,375	1,000	2,500	1,118	5/8"-11	2,469
AB044.K40-W13-044	CAT40	0,500	1,748	1,750	1,000	5/8"-11	2,388
AB044.K40-W13-067	CAT40	0,500	1,252	2,62	1,24	5/8"-11	2,601
AB044.K40-W15-044	CAT40	0,625	1,748	1,750	1,000	5/8"-11	2,390
AB044.K40-W15-070	CAT40	0,625	1,500	2,750	1,37	5/8"-11	2,712
AB044.K40-W19-044	CAT40	0,750	1,748	1,750	1,000	5/8"-11	2,205
AB044.K40-W19-089	CAT40	0,750	1,748	3,500	2,748	5/8"-11	2,793
AB044.K40-W26-044	CAT40	1,000	1,900	1,750	1,000	5/8"-11	2,161
AB044.K40-W26-102	CAT40	1,000	2,000	4,000	3,252	5/8"-11	3,549
AB044.K40-W31-102	CAT40	1,250	2,500	4,000	4,000	5/8"-11	4,513
AB044.K40-W39-102	CAT40	1,500	2,625	4,000	4,000	5/8"-11	4,85
AB044.K50-W13-067	CAT50	0,500	1,252	2,625	1,244	1"-8	7,165
AB044.K50-W15-095	CAT50	0,625	1,500	3,750	2,37	1"-8	7,804
AB044.K50-W19-095	CAT50	0,750	1,748	3,750	2,37	1"-8	8,003
AB044.K50-W26-102	CAT50	1,000	2,000	4,000	2,618	1"-8	8,225
AB044.K50-W31-102	CAT50	1,250	2,500	4,000	2,618	1"-8	9,105
AB044.K50-W39-102	CAT50	1,500	2,748	4,000	3,252	1"-8	8,920
AB044.K50-W51-143	CAT50	2,000	3,748	5,625	4,874	1"-8	16,061

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

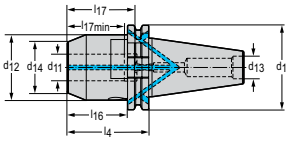
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

DIN 69871 AD/B hydrauliczny uchwyt rozprężny

AB016-S mm

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
AB016-S40-P12-050	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
AB016-S40-P20-065	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
AB016-S50-P20-065	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,04
AB016-S50-P32-081	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4

Wyposażenie

	d_{11} [mm]	12	20	32
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 3 mm	FS2189	FS2199	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 4 mm	FS2190	FS2200	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 5 mm	FS2191	FS2201	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 6 mm	FS2192	FS2202	FS2222
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 7 mm		FS2203	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 8 mm	FS2193	FS2204	FS2223
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 9 mm		FS2205	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 10 mm		FS2206	FS2224
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 11 mm		FS2207	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 12 mm		FS2208	FS2225
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 13 mm		FS2209	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 14 mm		FS2210	FS2226
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 15 mm		FS2211	

E2

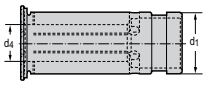
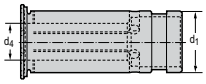
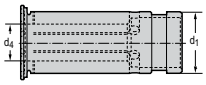
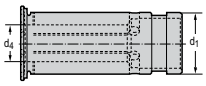
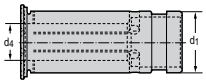
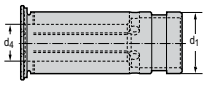
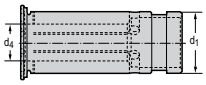
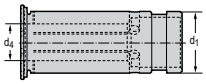
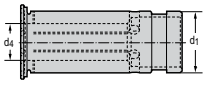
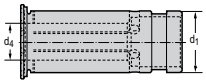
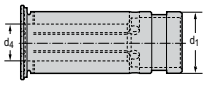
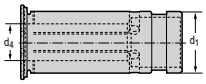
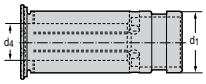
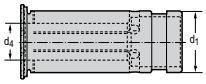
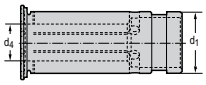
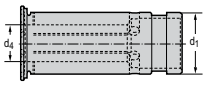
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Wyposażenie

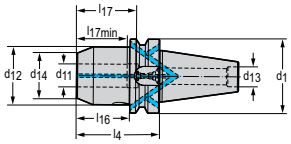
	d_{11} [mm]	12	20	32
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 16 mm		FS2212	FS2227
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 18 mm			FS2228
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 20 mm			FS2229
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 25 mm			FS2230
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 3 mm	FS2194	FS2213	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 4 mm	FS2195	FS2214	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 5 mm	FS2196	FS2215	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 6 mm	FS2197	FS2216	FS2231
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 8 mm	FS2198	FS2217	FS2232
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 10 mm		FS2218	FS2233
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 12 mm		FS2219	FS2234
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 14 mm		FS2220	FS2235
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 16 mm		FS2221	FS2236
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 18 mm			FS2237
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 20 mm			FS2238
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 25 mm			FS2239

E 2

MAS-BT JIS B 6339 hydrauliczny uchwyt rozprężny

AB016-J mm

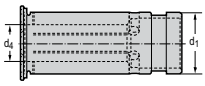
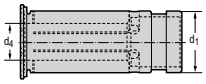
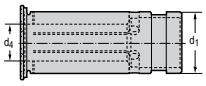
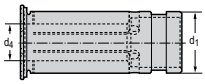
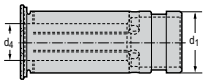
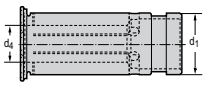
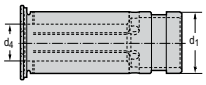
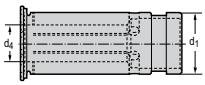
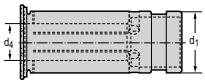
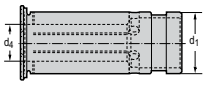
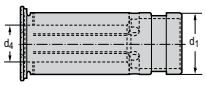
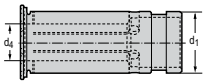
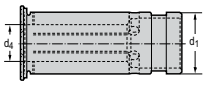
Narzędzie



JIS B 6339

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
AB016-J30-P12-069	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
AB016-J30-P20-090	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
AB016-J40-P12-058	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
AB016-J40-P20-072	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
AB016-J50-P20-084	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,04
AB016-J50-P32-090	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,66

Wyposażenie

	d_{11} [mm]	12	20	32
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 3 mm	FS2189	FS2199	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 4 mm	FS2190	FS2200	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 5 mm	FS2191	FS2201	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 6 mm	FS2192	FS2202	FS2222
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 7 mm		FS2203	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 8 mm	FS2193	FS2204	FS2223
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 9 mm		FS2205	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 10 mm		FS2206	FS2224
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 11 mm		FS2207	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 12 mm		FS2208	FS2225
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 13 mm		FS2209	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 14 mm		FS2210	FS2226
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 15 mm		FS2211	

WALTER SELECT

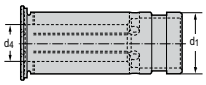
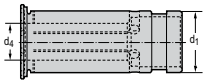
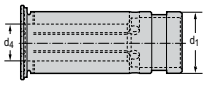
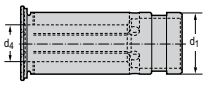
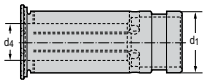
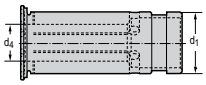
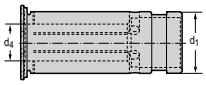
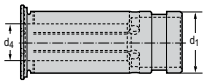
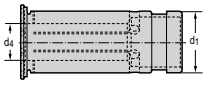
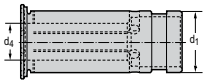
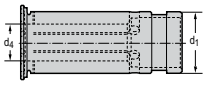
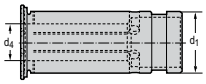
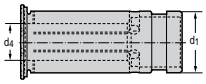
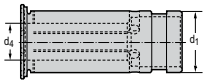
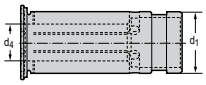
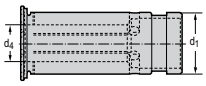
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

E2

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Wyposażenie

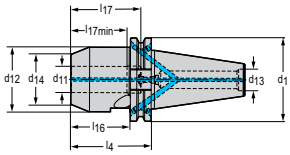
	d_{11} [mm]	12	20	32
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 16 mm		FS2212	FS2227
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 18 mm			FS2228
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 20 mm			FS2229
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 25 mm			FS2230
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 3 mm	FS2194	FS2213	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 4 mm	FS2195	FS2214	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 5 mm	FS2196	FS2215	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 6 mm	FS2197	FS2216	FS2231
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 8 mm	FS2198	FS2217	FS2232
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 10 mm		FS2218	FS2233
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 12 mm		FS2219	FS2234
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 14 mm		FS2220	FS2235
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 16 mm		FS2221	FS2236
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 18 mm			FS2237
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 20 mm			FS2238
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 25 mm			FS2239

E 2

Hydrauliczny uchwyt rozprężny ASME B5.50

AB016.K mm

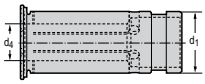
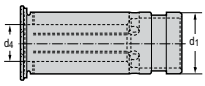
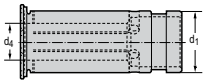
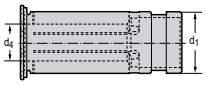
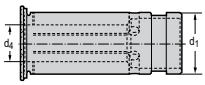
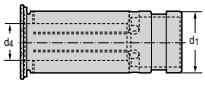
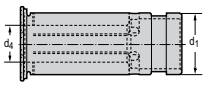
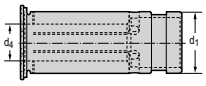
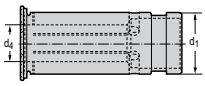
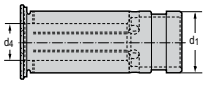
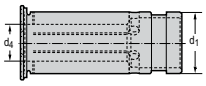
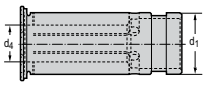
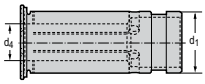
Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
AB016.K40-P20-065	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
AB016.K50-P32-081	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,05

Wyposażenie

	d_{11} [mm]	20	32
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 3 mm	FS2199	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 4 mm	FS2200	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 5 mm	FS2201	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 6 mm	FS2202	FS2222
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 7 mm	FS2203	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 8 mm	FS2204	FS2223
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 9 mm	FS2205	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 10 mm	FS2206	FS2224
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 11 mm	FS2207	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 12 mm	FS2208	FS2225
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 13 mm	FS2209	
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 14 mm	FS2210	FS2226
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 15 mm	FS2211	

WALTER SELECT

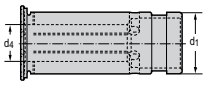
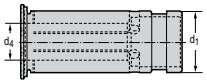
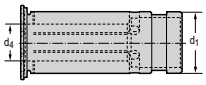
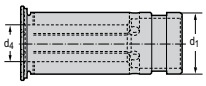
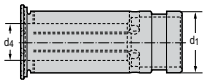
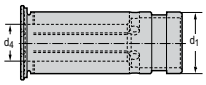
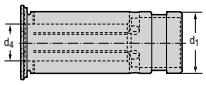
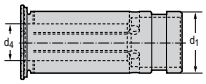
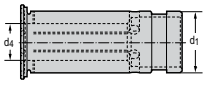
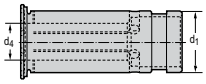
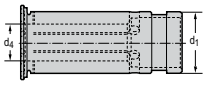
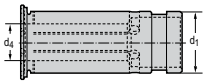
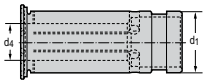
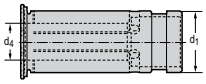
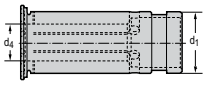
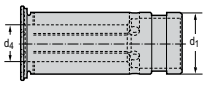
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

E2

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

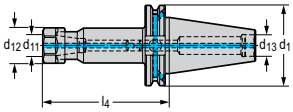
Wyposażenie

	d_{11} [mm]	20	32
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 16 mm	FS2212	FS2227
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 18 mm		FS2228
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 20 mm		FS2229
	Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn. d_4 = 25 mm		FS2230
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 3 mm	FS2213	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 4 mm	FS2214	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 5 mm	FS2215	
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 6 mm	FS2216	FS2231
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 8 mm	FS2217	FS2232
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 10 mm	FS2218	FS2233
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 12 mm	FS2219	FS2234
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 14 mm	FS2220	FS2235
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 16 mm	FS2221	FS2236
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 18 mm		FS2237
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 20 mm		FS2238
	Tuleje redukcyjne do PK d_4 = 25 mm		FS2239

Oprawka zaciskowa ER DIN 69871 AD/B ze stożkiem wewnętrznym

AB009-S mm

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Tulejki zaciskowe	kg
AB009-S40-ER16-070	SK40	1-10	28	70	M16	ER16	0,97
AB009-S40-ER16-100	SK40	1-10	28	100	M16	ER16	1,12
AB009-S40-ER16-160	SK40	1-10	28	160	M16	ER16	1,4
AB009-S40-ER20-070	SK40	1-13	34	70	M16	ER20	1,02
AB009-S40-ER20-100	SK40	1-13	34	100	M16	ER20	1,25
AB009-S40-ER20-160	SK40	1-13	34	160	M16	ER20	1,67
AB009-S40-ER25-070	SK40	1-16	42	70	M16	ER25	1,13
AB009-S40-ER25-100	SK40	1-16	42	100	M16	ER25	1,4
AB009-S40-ER25-160	SK40	1-16	42	160	M16	ER25	1,91
AB009-S40-ER32-070	SK40	1-20	50	70	M16	ER32	1,18
AB009-S40-ER32-100	SK40	1-20	50	100	M16	ER32	1,23
AB009-S40-ER32-160	SK40	1-20	50	160	M16	ER32	2
AB009-S40-ER40-070	SK40	2-26	63	70	M16	ER40	1,2
AB009-S40-ER40-100	SK40	2-26	63	100	M16	ER40	1,6
AB009-S40-ER40-160	SK40	2-26	63	160	M16	ER40	2,36
AB009-S50-ER16-070	SK50	1-10	28	70	M24	ER16	2,9
AB009-S50-ER16-100	SK50	1-10	28	100	M24	ER16	3,1
AB009-S50-ER16-160	SK50	1-10	28	160	M24	ER16	3,31
AB009-S50-ER20-070	SK50	1-13	34	70	M24	ER20	2,96
AB009-S50-ER20-100	SK50	1-13	34	100	M24	ER20	3,22
AB009-S50-ER20-160	SK50	1-13	34	160	M24	ER20	3,55
AB009-S50-ER25-070	SK50	1-16	42	70	M24	ER25	3,02
AB009-S50-ER25-100	SK50	1-16	42	100	M24	ER25	3,3
AB009-S50-ER25-160	SK50	1-16	42	160	M24	ER25	3,63
AB009-S50-ER32-070	SK50	1-20	50	70	M24	ER32	2,92
AB009-S50-ER32-100	SK50	1-20	50	100	M24	ER32	3,28
AB009-S50-ER32-160	SK50	1-20	50	160	M24	ER32	4,05
AB009-S50-ER40-070	SK50	2-26	63	70	M24	ER40	3,26
AB009-S50-ER40-100	SK50	2-26	63	100	M24	ER40	3,5
AB009-S50-ER40-160	SK50	2-26	63	160	M24	ER40	4,95

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Klucz	FS1539		FS1544	FS1545	FS1546
	Nakrętka mocująca	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542
	Collets	C330.10.010	C330.13.010	C330.16.020	C330.20.020	C330.26.030

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Wyposażenie

Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Collets	C330.10.020	C330.13.020	C330.16.030	C330.20.030	C330.26.040
Collets	C330.10.030	C330.13.030	C330.16.040	C330.20.040	C330.26.050
Collets	C330.10.040	C330.13.040	C330.16.050	C330.20.050	C330.26.060
Collets	C330.10.050	C330.13.050	C330.16.060	C330.20.060	C330.26.070
Collets	C330.10.060	C330.13.060	C330.16.070	C330.20.070	C330.26.080
Collets	C330.10.070	C330.13.070	C330.16.080	C330.20.080	C330.26.090
Collets	C330.10.080	C330.13.080	C330.16.090	C330.20.090	C330.26.100
Collets	C330.10.090	C330.13.090	C330.16.100	C330.20.100	C330.26.110
Collets	C330.10.100	C330.13.100	C330.16.110	C330.20.110	C330.26.120
Collets		C330.13.110	C330.16.120	C330.20.120	C330.26.130
Collets		C330.13.120	C330.16.130	C330.20.130	C330.26.140
Collets		C330.13.130	C330.16.140	C330.20.140	C330.26.150
Collets			C330.16.150	C330.20.150	C330.26.160
Collets			C330.16.160	C330.20.160	C330.26.170
Collets				C330.20.170	C330.26.180
Collets				C330.20.180	C330.26.190
Collets				C330.20.190	C330.26.200
Collets				C330.20.200	C330.26.210
Collets					C330.26.220
Collets					C330.26.230

E2

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Collets					C330.26.240
	Collets					C330.26.250
	Collets					C330.26.260
	Sealing disc	FS1238	FS1408	FS1253	FS1424	FS1280
	Sealing disc	FS1239	FS1409	FS1254	FS1425	FS1282
	Sealing disc	FS1240	FS1410	FS1255	FS1426	FS1284
	Sealing disc	FS1241	FS1411	FS1256	FS1427	FS1285
	Sealing disc	FS1242	FS1412	FS1257	FS1428	FS1286
	Sealing disc	FS1243	FS1413	FS1258	FS1429	FS1287
	Sealing disc	FS1244	FS1414	FS1259	FS1430	FS1288
	Sealing disc	FS1245	FS1415	FS1260	FS1431	FS1290
	Sealing disc	FS1246	FS1416	FS1261	FS1432	FS1291
	Sealing disc	FS1247	FS1417	FS1262	FS1433	FS1292
	Sealing disc	FS1248	FS1418	FS1263	FS1434	FS1294
	Sealing disc	FS1249	FS1419	FS1264	FS1435	FS1296
	Sealing disc	FS1250	FS1420	FS1265	FS1436	FS1297
	Sealing disc	FS1251	FS1421	FS1266	FS1437	FS1298
	Sealing disc	FS1252	FS1422	FS1267	FS1438	FS1299
	Sealing disc		FS1423	FS1268	FS1439	FS1300
	Sealing disc		FS1361	FS1269	FS1440	FS1302
	Sealing disc		FS1362	FS1270	FS1441	FS1303
	Sealing disc		FS1363	FS1271	FS1442	FS1304
	Sealing disc		FS1364	FS1272	FS1443	FS1306
	Sealing disc		FS1365	FS1273	FS1444	FS1307
	Sealing disc			FS1274	FS1445	FS1308
	Sealing disc			FS1275	FS1446	FS1310
	Sealing disc			FS1276	FS1447	FS1312

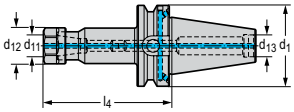
Wyposażenie

Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Sealing disc			FS1277	FS1366	FS1313
Sealing disc			FS1278	FS1367	FS1314
Sealing disc			FS1279	FS1368	FS1315
Sealing disc				FS1369	FS1318
Sealing disc				FS1370	FS1319
Sealing disc				FS1371	FS1324
Sealing disc				FS1372	FS1325
Sealing disc				FS1373	
Sealing disc				FS1374	
Sealing disc				FS1375	
Sealing disc				FS1376	

Oprawka zaciskowa ER MAS-BT JIS B 6339 ze stożkiem wewnętrznym

AB009-J mm

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Tulejki zaciskowe	kg
AB009-J40-ER16-070	BT40	1-10	28	70	M16	ER16	1,18
AB009-J40-ER16-100	BT40	1-10	28	100	M16	ER16	1
AB009-J40-ER16-160	BT40	1-10	28	160	M16	ER16	1,5
AB009-J40-ER20-070	BT40	1-13	34	70	M16	ER20	1,21
AB009-J40-ER20-100	BT40	1-13	34	100	M16	ER20	1,39
AB009-J40-ER20-160	BT40	1-13	34	160	M16	ER20	1,78
AB009-J40-ER25-070	BT40	1-16	42	70	M16	ER25	1,21
AB009-J40-ER25-100	BT40	1-16	42	100	M16	ER25	1,5
AB009-J40-ER25-160	BT40	1-16	42	160	M16	ER25	2,1
AB009-J40-ER32-070	BT40	1-20	50	70	M16	ER32	1,23
AB009-J40-ER32-100	BT40	1-20	50	100	M16	ER32	1,63
AB009-J40-ER32-160	BT40	1-20	50	160	M16	ER32	2,49
AB009-J40-ER40-070	BT40	2-26	63	70	M16	ER40	1,35
AB009-J40-ER40-100	BT40	2-26	63	100	M16	ER40	1,69
AB009-J40-ER40-160	BT40	2-26	63	160	M16	ER40	2,53
AB009-J50-ER16-070	BT50	1-10	28	70	M24	ER16	3,1
AB009-J50-ER16-100	BT50	1-10	28	100	M24	ER16	3,35
AB009-J50-ER16-160	BT50	1-10	28	160	M24	ER16	3,7
AB009-J50-ER20-070	BT50	1-13	34	70	M24	ER20	3,97
AB009-J50-ER20-100	BT50	1-13	34	100	M24	ER20	4
AB009-J50-ER20-160	BT50	1-13	34	160	M24	ER20	4,44
AB009-J50-ER25-070	BT50	1-16	42	70	M24	ER25	3,9
AB009-J50-ER25-100	BT50	1-16	42	100	M24	ER25	4,08
AB009-J50-ER25-160	BT50	1-16	42	160	M24	ER25	4,43
AB009-J50-ER32-070	BT50	1-20	50	70	M24	ER32	3,82
AB009-J50-ER32-100	BT50	1-20	50	100	M24	ER32	4,26
AB009-J50-ER32-160	BT50	1-20	50	160	M24	ER32	5,02
AB009-J50-ER40-080	BT50	2-26	63	80	M24	ER40	3,9
AB009-J50-ER40-100	BT50	2-26	63	100	M24	ER40	4,36
AB009-J50-ER40-160	BT50	2-26	63	160	M24	ER40	5,74

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450
	Collets					C330.26.080
	Sealing disc					FS1297

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Klucz	FS1539		FS1544	FS1545	FS1546

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Nakrętka mocująca	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542
	Collets	C330.10.010	C330.13.010	C330.16.020	C330.20.020	C330.26.030
	Collets	C330.10.020	C330.13.020	C330.16.030	C330.20.030	C330.26.040
	Collets	C330.10.030	C330.13.030	C330.16.040	C330.20.040	C330.26.050
	Collets	C330.10.040	C330.13.040	C330.16.050	C330.20.050	C330.26.060
	Collets	C330.10.050	C330.13.050	C330.16.060	C330.20.060	C330.26.070
	Collets	C330.10.060	C330.13.060	C330.16.070	C330.20.070	C330.26.080
	Collets	C330.10.070	C330.13.070	C330.16.080	C330.20.080	C330.26.090
	Collets	C330.10.080	C330.13.080	C330.16.090	C330.20.090	C330.26.100
	Collets	C330.10.090	C330.13.090	C330.16.100	C330.20.100	C330.26.110
	Collets	C330.10.100	C330.13.100	C330.16.110	C330.20.110	C330.26.120
	Collets		C330.13.110	C330.16.120	C330.20.120	C330.26.130
	Collets		C330.13.120	C330.16.130	C330.20.130	C330.26.140
	Collets		C330.13.130	C330.16.140	C330.20.140	C330.26.150
	Collets			C330.16.150	C330.20.150	C330.26.160
	Collets			C330.16.160	C330.20.160	C330.26.170
	Collets				C330.20.170	C330.26.180
	Collets				C330.20.180	C330.26.190
	Collets				C330.20.190	C330.26.200
	Collets				C330.20.200	C330.26.210

E2

Wyposażenie

Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Collets					C330.26.220
Collets					C330.26.230
Collets					C330.26.240
Collets					C330.26.250
Collets					C330.26.260
Sealing disc	FS1238	FS1408	FS1253	FS1424	FS1280
Sealing disc	FS1239	FS1409	FS1254	FS1425	FS1282
Sealing disc	FS1240	FS1410		FS1426	FS1284
Collets			FS1255		
Sealing disc	FS1241	FS1411	FS1256	FS1427	FS1285
Sealing disc	FS1242	FS1412	FS1257	FS1428	FS1286
Sealing disc	FS1243	FS1413	FS1258	FS1429	FS1287
Sealing disc	FS1244	FS1414	FS1259	FS1430	FS1288
Sealing disc	FS1245	FS1415	FS1260	FS1431	FS1290
Sealing disc	FS1246	FS1416	FS1261	FS1432	FS1291
Sealing disc	FS1247	FS1417	FS1262	FS1433	FS1292
Sealing disc	FS1248	FS1418	FS1263	FS1434	FS1294
Sealing disc	FS1249	FS1419	FS1264	FS1435	FS1296
Sealing disc	FS1250	FS1420	FS1265	FS1436	FS1297
Sealing disc	FS1251	FS1421	FS1266	FS1437	FS1298
Sealing disc	FS1252	FS1422	FS1267	FS1438	FS1299
Sealing disc		FS1423	FS1268	FS1439	FS1300
Sealing disc		FS1361	FS1269	FS1440	FS1302
Sealing disc		FS1362	FS1270	FS1441	FS1303
Sealing disc		FS1363	FS1271	FS1442	FS1304

Wyposażenie

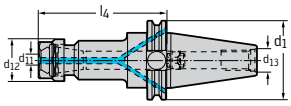
Tulejki zaciskowe	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Sealing disc		FS1364	FS1272	FS1443	FS1306
Sealing disc		FS1365	FS1273	FS1444	FS1307
Sealing disc			FS1274	FS1445	FS1308
Sealing disc			FS1275	FS1446	FS1310
Sealing disc			FS1276	FS1447	FS1312
Sealing disc			FS1277	FS1366	FS1313
Sealing disc			FS1278	FS1367	FS1314
Sealing disc			FS1279	FS1368	FS1315
Sealing disc				FS1369	FS1318
Sealing disc				FS1370	FS1319
Sealing disc				FS1371	FS1324
Sealing disc				FS1372	FS1325
Sealing disc				FS1373	
Sealing disc				FS1374	
Sealing disc				FS1375	
Sealing disc				FS1376	

Oprawka zaciskowa ER ASME B5.50

AB009.K mm

– Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499/ISO15488

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Tulejki zaciskowe	kg
AB009.K40-ER16-067	CAT40	1-10	27,7	66,5	5/8"-11	ER16	0,98
AB009.K40-ER16-105	CAT40	1-10	27,7	104,6	5/8"-11	ER16	1,25
AB009.K40-ER20-105	CAT40	1-13	34	104,6	5/8"-11	ER20	1,32
AB009.K40-ER20-156	CAT40	1-13	34	155,4	5/8"-11	ER20	1,59
AB009.K40-ER25-105	CAT40	1-16	41,7	104,6	5/8"-11	ER25	1,48
AB009.K40-ER32-079	CAT40	1-20	49,7	79,2	5/8"-11	ER32	1,25
AB009.K40-ER32-105	CAT40	1-20	49,7	104,6	5/8"-11	ER32	1,5
AB009.K40-ER40-105	CAT40	2-26	62,7	104,6	5/8"-11	ER40	1,8
AB009.K50-ER20-105	CAT50	1-13	34	104,6	1"-8	ER20	3,41
AB009.K50-ER25-105	CAT50	1-16	41,7	104,6	1"-8	ER25	3,57
AB009.K50-ER32-105	CAT50	1-20	49,7	104,6	1"-8	ER32	3,72
AB009.K50-ER40-105	CAT50	2-26	62,7	104,6	1"-8	ER40	3,9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

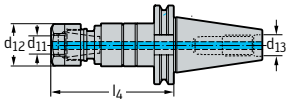
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka do gwintowania synchronicznego

AB035-S mm

– Zintegrowana kompensacja minimalna w kierunku osiowym i promieniowym
– ISO 7388-1

Narzędzie



SK DIN 69871

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{13}	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	33,7	M16	102,2	ER20	1,26
AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	42	M16	121,6	ER25	1,62
AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	33,7	M24	106,2	ER20	3,14
AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	42	M24	125,6	ER25	3,5
AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62,7	M24	155	ER40	4,93

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER40
	Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS1359	FS1449	FS1450

Wyposażenie

	Tulejki zaciskowe	ER20	ER25	ER40
	Klucz hakowy	FS2553	FS1544	FS1546

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

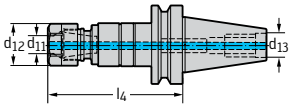
Optymalne narzędzie do ➔ dobrych = ☺ ➔ średnich = 😐 ➔ niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka do gwintowania synchronicznego

AB035-J mm

– Zintegrowana kompensacja minimalna w kierunku osiowym i promieniowym
– ISO 7388-2

Narzędzie



JIS B 6339

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{13}	l_4 mm	Tulejki zaciskowe	kg
AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	18,7	M12	82	ER11	0,57
AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	33,7	M12	105,2	ER20	0,85
AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	42	M12	124,6	ER25	1,2
AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	33,7	M16	110,2	ER20	1,43
AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	42	M16	129,6	ER25	1,78
AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	33,7	M24	125,2	ER20	4,11
AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	33,7	M24	144,6	ER25	4,45
AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62,7	M24	174	ER40	5,9

W razie zastosowania oprawek zaciskowych do wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa należy zastosować podkładki uszczelniające, patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
W przypadku niezastosowania podkładki uszczelniającej uszkodzeniu może ulec nakrętka mocująca!
Tulejki zaciskowe – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Tulejki zaciskowe	ER11	ER20	ER25	ER40
Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
Nakrętka mocująca z chłodzeniem wewn.	FS2557			

FS2556 odpowiada ER11-4.5
FS2557 odpowiada ER11-6

Wyposażenie

Tulejki zaciskowe	ER11	ER20	ER25	ER40
Klucz hakowy	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

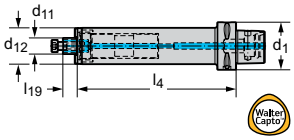
Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

AC001-C mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

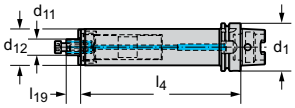
Oprawka HSK – z tłumieniem drgań

AC001-H mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

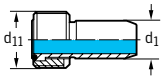
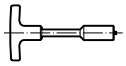
Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

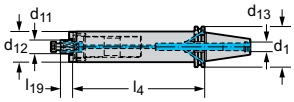
Oprawka SK – z tłumieniem drgań

AC001-S mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

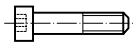


SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

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

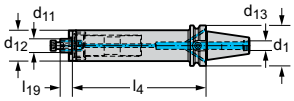
Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

AC001-J mm

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

d_{11}	16	22	27	32	40
Śruba mocująca ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Wyposażenie

d_{11}	16	22	27	32	40
Klucz ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Klasa wytrzymałości w przypadku śruby mocującej 12.9

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

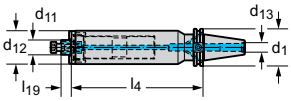
Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań

AC001.K inch

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-191	CAT40	0.750	7,500	5/8"-11	6,834
AC001.K40-B26-229	CAT40	1.000	9,000	5/8"-11	13,007
AC001.K50-B19-191	CAT50	0.750	7,500	1"-8	11,023
AC001.K50-B26-229	CAT50	1.000	9,000	1"-8	17,637
AC001.K50-B38-349	CAT50	1.500	13,750	1"-8	44,092

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

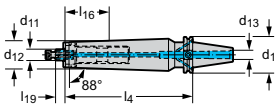
Oprawka CAT-V stożkowa – z tłumieniem drgań

AC001.K inch

Accure·tec®

– Do narzędzi frezarskich z otworem cylindrycznym wg DIN 138
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-229	CAT40	0.750	9,000	5/8"-11	10,097
AC001.K50-B19-229	CAT50	0.750	9,000	1"-8	13,889
AC001.K50-B26-305	CAT50	1.000	12,000	1"-8	24,03

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

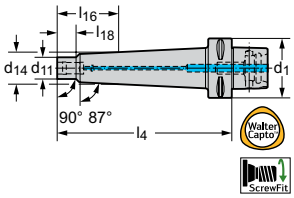
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

AC060-C mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

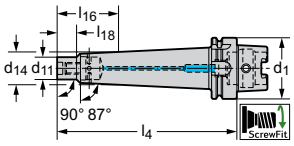
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka HSK – z tłumieniem drgań

AC060-H mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie

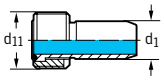
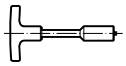


HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Wyposażenie dodatkowe do HSK – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

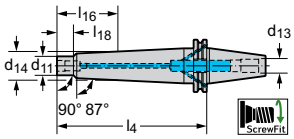
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Oprawka SK – z tłumieniem drgań

AC060-S mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

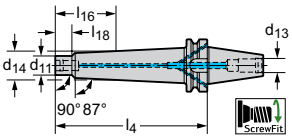
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

AC060-J mm

– Do części czołowych ScrewFit
– Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Bolec dociągający do oprawki stożkowej – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie / Bolec dociągający oprawkę stożkową
Momenty dokręcające dla przykręcanych główek czołowych – patrz Oprawki obrotowe / Elementy dodatkowe i wyposażenie

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

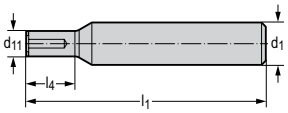
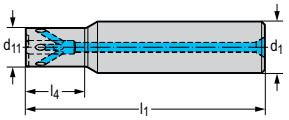
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

AA191 / AB191 mm

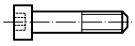
– Chwyt stalowy
– dla modułowych głowic frezujących

Narzędzie

	Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
 DIN 1835 A	AA191-A10-F05-010	10	4,8	F05	6,5	56,5	0,05
	AA191-A10-F06-015	10	6	F06	11,5	56,5	0,03
	AA191-A10-F08-017	10	8	F08	12,5	55,5	0,03
 DIN 1835 A	AB191-A16-F09-018	16	9	F09	12,3	74,3	0,1
	AB191-A16-F12-024	16	12	F12	18,3	74,3	0,1
	AB191-A20-F14-036	20	14,3	F14	29,2	93,5	0,19

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	F05	F06	F08	F09	F12–F14
	Śruba Moment dokręcający	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm	FS2680 (T20IP)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

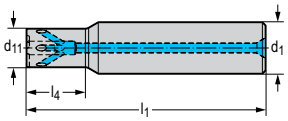
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

AB191 inch

– Chwyt stalowy
– dla modułowych głowic frezujących

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	lbs
AB191.A15-F06-012	0,625	0,236	F06	0,335	3,012	0,209
AB191.A15-F08-016	0,625	0,315	F08	0,453	2,972	0,207
AB191.A15-F09-018	0,625	0,354	F09	0,482	2,923	0,207
AB191.A15-F12-024	0,625	0,472	F12	0,72	2,925	0,214
AB191.A19-F14-036	0,750	0,563	F14	1,150	3,681	0,368

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	F06	F08	F09	F12–F14
	Śruba	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs	FS2680 (T20IP)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

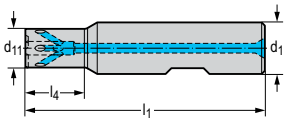
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

AB191 mm

– Chwyt stalowy
– dla modułowych głowic frezujących

Narzędzie

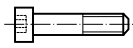


DIN 1835 B

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{11}	l_4 mm	l_1 mm	kg
AB191-W12-F06-015	12	6	F06	11,5	70,5	0,06
AB191-W16-F08-016	16	8	F08	11,5	75,5	0,1
AB191-W16-F09-018	16	9	F09	12,3	74,3	0,1
AB191-W16-F12-024	16	12	F12	18,3	74,3	0,1
AB191-W20-F14-036	20	14,3	F14	29,2	93,5	0,18

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	F06	F08	F09	F12–F14
	Śruba	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm	FS2680 (T20IP)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

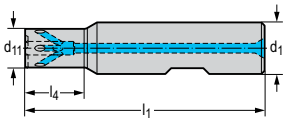
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

AB191 inch

– Chwyt stalowy
– dla modułowych głowic frezujących

Narzędzie

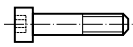


DIN 1835 B

Oznaczenie	d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	lbs
AB191.W15-F06-012	0,625	0,236	F06	0,335	3,012	0,209
AB191.W15-F08-016	0,625	0,315	F08	0,453	2,972	0,205
AB191.W15-F09-018	0,625	0,354	F09	0,482	2,923	0,205
AB191.W15-F12-024	0,625	0,472	F12	0,72	2,925	0,212

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	F06	F08	F09	F12
	Śruba	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs	FS2680 (T20IP)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

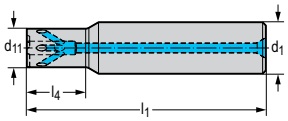
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

AB191 mm

– Chwyt pełnowęglikowy
– dla modułowych głowic frezujących

Narzędzie

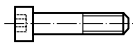


DIN 6535 HA

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{11}	l_4 mm	l_1 mm	kg
AB191-A08-F05-017-C	8	4,8	F05	13,5	61,5	0,03
AB191-A08-F05-025-C	8	4,8	F05	21,5	71,5	0,03
AB191-A08-F05-035-C	8	4,8	F05	31,5	81,5	0,04
AB191-A12-F06-021-C	12	6	F06	17,5	76,5	0,09
AB191-A12-F06-030-C	12	6	F06	26,5	86,5	0,09
AB191-A12-F06-042-C	12	6	F06	38,5	96,5	0,09
AB191-A12-F08-029-C	12	8	F08	24,5	90,5	0,11
AB191-A12-F08-042-C	12	8	F08	37,5	105,5	0,12
AB191-A12-F08-056-C	12	8	F08	51,5	115,5	0,12
AB191-A16-F09-032-C	16	9	F09	26,3	94,3	0,18
AB191-A16-F09-045-C	16	9	F09	39,3	104,3	0,18
AB191-A16-F09-064-C	16	9	F09	58,3	124,3	0,2
AB191-A16-F12-042-C	16	12	F12	36,3	94,3	0,18
AB191-A16-F12-060-C	16	12	F12	54,3	124,3	0,22
AB191-A16-F12-085-C	16	12	F12	79,3	154,3	0,27
AB191-A16-F14-042-C	16	14,3	F14	35,5	93,5	0,19
AB191-A16-F14-060-C	16	14,3	F14	53,5	123,5	0,25
AB191-A16-F14-085-C	16	14,3	F14	78,5	153,5	0,32

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	F05	F06	F08	F09	F12–F14
	Śruba Moment dokręcający	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm	FS2680 (T20IP)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

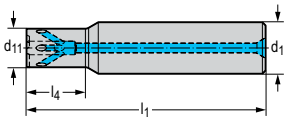
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich

AB191 inch

– Chwyt pełnowęglikowy
– dla modułowych głowic frezujących

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	lbs
AB191.A13-F06-021-C	0,500	0,236	F06	0,689	3,012	0,209
AB191.A13-F06-030-C	0,500	0,236	F06	1,043	3,406	0,22
AB191.A13-F06-042-C	0,500	0,236	F06	1,516	3,799	0,223
AB191.A13-F08-029-C	0,500	0,315	F08	0,965	3,563	0,256
AB191.A13-F08-042-C	0,500	0,315	F08	1,476	4,154	0,280
AB191.A13-F08-056-C	0,500	0,315	F08	2,028	4,547	0,284
AB191.A15-F09-032-C	0,625	0,354	F09	1,033	3,711	0,397
AB191.A15-F09-045-C	0,625	0,354	F09	1,545	4,104	0,401
AB191.A15-F09-064-C	0,625	0,354	F09	2,293	4,892	0,437
AB191.A15-F12-042-C	0,625	0,472	F12	1,429	3,713	0,384
AB191.A15-F12-060-C	0,625	0,472	F12	2,138	4,894	0,496
AB191.A15-F12-085-C	0,625	0,472	F12	3,122	6,075	0,584
AB191.A15-F14-042-C	0,625	0,563	F14	1,398	3,681	0,428
AB191.A15-F14-060-C	0,625	0,563	F14	2,106	4,862	0,564
AB191.A15-F14-085-C	0,625	0,563	F14	3,091	6,043	0,692

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d_{11}	F06	F08	F09	F12–F14
	Śruba	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs	FS2680 (T20IP)

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

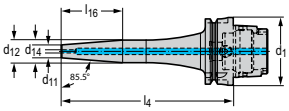
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Adapter termokurczliwy DIN 69893-1 A

AB025-H mm

Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{14} mm	l_4 mm	d_{12} mm	l_{16} mm	kg
AB025-H63-P03-080	63	3	12	80	17	31,8	0,73
AB025-H63-P03-120	63	3	12	120	17	31,8	0,85
AB025-H63-P03-160	63	3	12	160	21	57,2	1
AB025-H63-P04-080	63	4	12	80	17	31,8	0,74
AB025-H63-P04-120	63	4	12	120	17	31,8	0,83
AB025-H63-P04-160	63	4	12	160	21	57,2	1
AB025-H63-P05-080	63	5	12	80	17	31,8	0,8
AB025-H63-P05-120	63	5	12	120	17	31,8	0,92
AB025-H63-P05-160	63	5	12	130	21	57,2	1
AB025-H63-P06-080	63	6	21	80	27	38,1	0,8
AB025-H63-P06-120	63	6	21	120	27	38,1	1
AB025-H63-P06-160	63	6	21	160	27	38,1	1,1
AB025-H63-P06-200	63	6	21	200	27	38,1	1,3
AB025-H63-P08-080	63	8	21	80	27	38,1	0,85
AB025-H63-P08-120	63	8	21	120	27	38,1	0,99
AB025-H63-P08-160	63	8	21	160	27	38,1	1,24
AB025-H63-P08-200	63	8	21	200	27	38,1	1,4
AB025-H63-P10-085	63	10	24	85	31,4	47	0,9
AB025-H63-P10-120	63	10	24	120	32	50,8	1,1
AB025-H63-P10-160	63	10	24	160	32	50,8	1,2
AB025-H63-P10-200	63	10	24	200	32	50,8	1,42
AB025-H63-P12-090	63	12	24	90	32	50,8	0,89
AB025-H63-P12-120	63	12	24	120	32	50,8	1,16
AB025-H63-P12-160	63	12	24	160	32	50,8	1,26
AB025-H63-P12-200	63	12	24	200	32	50,8	1,48
AB025-H63-P14-090	63	14	27	90	34	44,5	1
AB025-H63-P14-120	63	14	27	120	34	44,5	2,44
AB025-H63-P14-160	63	14	27	160	34	44,5	1,28
AB025-H63-P14-200	63	14	27	200	34	44,5	1,55
AB025-H63-P16-095	63	16	27	95	34	44,5	0,96
AB025-H63-P16-120	63	16	27	120	34	44,5	1,11
AB025-H63-P16-160	63	16	27	160	34	44,5	1,53
AB025-H63-P16-200	63	16	27	200	34	44,5	1,9
AB025-H63-P18-095	63	18	33	95	42	57,2	1,12
AB025-H63-P18-120	63	18	33	120	42	57,2	1,3
AB025-H63-P18-160	63	18	33	160	42	57,2	1,68

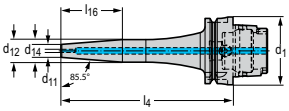
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

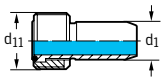
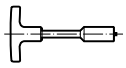
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{14} mm	l_4 mm	d_{12} mm	l_{16} mm	kg
AB025-H63-P18-200	63	18	33	200	42	57,2	2
AB025-H63-P20-100	63	20	33	100	42	57,2	1,15
AB025-H63-P20-120	63	20	33	120	42	57,2	1,4
AB025-H63-P20-160	63	20	33	160	42	57,2	1,72
AB025-H63-P20-200	63	20	33	200	42	57,2	2,1
AB025-H63-P25-115	63	25	44	115	53	57,2	1,7
AB025-H63-P25-130	63	25	44	130	53	57,2	2
AB025-H63-P25-160	63	25	44	160	53	57,2	1,98
AB025-H63-P25-200	63	25	44	200	53	57,2	2,5
AB025-H63-P32-120	63	32	44	120	53	57,2	1,67
AB025-H63-P32-160	63	32	44	160	53	57,2	2,35
AB025-H63-P32-200	63	32	44	200	53	57,2	2,5
AB025-H100-P04-085	100	4	12	85	17	31,8	2,2
AB025-H100-P05-085	100	5	12	85	17	31,8	2,2
AB025-H100-P06-085	100	6	21	85	27	38,1	2,31
AB025-H100-P06-120	100	6	21	120	27	38,1	2,4
AB025-H100-P06-160	100	6	21	160	27	38,1	2,81
AB025-H100-P06-200	100	6	21	200	27	38,1	2,98
AB025-H100-P08-085	100	8	21	85	27	38,1	2,26
AB025-H100-P08-120	100	8	21	120	27	38,1	2,4
AB025-H100-P08-160	100	8	21	160	27	38,1	2,8
AB025-H100-P08-200	100	8	21	200	27	38,1	2,98
AB025-H100-P10-090	100	10	24	90	32	47	2,34
AB025-H100-P10-120	100	10	24	120	32	50,8	2,4
AB025-H100-P10-160	100	10	24	160	32	50,8	3,03
AB025-H100-P10-200	100	10	24	200	32	50,8	3,27
AB025-H100-P12-095	100	12	24	95	32	50,8	2,37
AB025-H100-P12-120	100	12	24	120	32	50,8	2,5
AB025-H100-P12-160	100	12	24	160	32	50,8	3,01
AB025-H100-P12-200	100	12	24	200	32	50,8	3,26
AB025-H100-P14-095	100	14	27	95	34	44,5	2,41
AB025-H100-P14-120	100	14	27	120	34	44,5	2,5
AB025-H100-P14-160	100	14	27	160	34	44,5	3,13
AB025-H100-P14-200	100	14	27	200	34	44,5	3,4
AB025-H100-P16-100	100	16	27	100	34	44,5	2,42
AB025-H100-P16-130	100	16	27	130	34	44,5	2,69
AB025-H100-P16-160	100	16	27	160	34	44,5	3,1
AB025-H100-P16-200	100	16	27	200	34	44,5	3,38
AB025-H100-P18-100	100	18	33	100	42	57,2	2,6
AB025-H100-P18-130	100	18	33	130	42	57,2	2,99
AB025-H100-P18-160	100	18	33	160	42	57,2	3,4
AB025-H100-P18-200	100	18	33	200	42	57,2	3,76
AB025-H100-P20-105	100	20	33	105	42	57,2	2,62
AB025-H100-P20-130	100	20	33	130	42	57,2	2,96
AB025-H100-P20-160	100	20	33	160	42	57,2	3,35
AB025-H100-P20-200	100	20	33	200	42	57,2	3,77
AB025-H100-P25-115	100	25	44	115	53	57,2	3,14
AB025-H100-P25-130	100	25	44	130	53	57,2	3,45
AB025-H100-P25-160	100	25	44	160	53	57,2	3,96
AB025-H100-P25-200	100	25	44	200	53	57,2	4,63
AB025-H100-P32-120	100	32	44	120	53	57,2	3,04
AB025-H100-P32-160	100	32	44	160	53	57,2	3,79
AB025-H100-P32-200	100	32	44	200	53	57,2	4,43
AB025-H100-P40-150	100	40	68	150	78	75	3,8
AB025-H100-P50-150	100	50	68	150	78	75	3,9

Wyposażenie

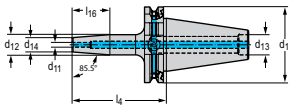
	d_1 [mm]	63	100
	Przekazywanie chłodziwa	FS1064	FS1065
	Klucz	FS952	FS953

E2

Adapter termokurczliwy DIN 69871 AD/B

AB025-S mm

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{14} mm	l_4 mm	d_{12} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB025-S40-P03-080	40	3	12	80	17	31,8	M16	0,85
AB025-S40-P03-120	40	3	12	120	17	31,8	M16	1,2
AB025-S40-P03-160	40	3	12	160	17	57,2	M16	1,4
AB025-S40-P04-080	40	4	12	80	17	31,8	M16	0,93
AB025-S40-P04-120	40	4	12	120	17	31,8	M16	1,2
AB025-S40-P04-160	40	4	12	160	17	31,8	M16	1,4
AB025-S40-P05-080	40	5	12	80	17	31,8	M16	0,92
AB025-S40-P05-120	40	5	12	120	17	31,8	M16	1,3
AB025-S40-P05-130	40	5	12	130	17	31,8	M16	1,02
AB025-S40-P06-080	40	6	21	80	27	38,1	M16	1,05
AB025-S40-P06-120	40	6	21	120	27	38,1	M16	1,22
AB025-S40-P06-160	40	6	21	160	27	38,1	M16	1,5
AB025-S40-P06-200	40	6	21	200	27	38,1	M16	1,6
AB025-S40-P08-080	40	8	21	80	27	38,1	M16	1,04
AB025-S40-P08-120	40	8	21	120	27	38,1	M16	1,28
AB025-S40-P08-160	40	8	21	160	27	38,1	M16	1,55
AB025-S40-P08-200	40	8	21	200	27	38,1	M16	1,66
AB025-S40-P10-080	40	10	24	80	31,4	47	M16	1,1
AB025-S40-P10-120	40	10	24	120	32	50,8	M16	1,36
AB025-S40-P10-160	40	10	24	160	32	50,8	M16	1,6
AB025-S40-P10-200	40	10	24	200	32	50,8	M16	1,76
AB025-S40-P12-080	40	12	24	80	31,4	47	M16	1,09
AB025-S40-P12-120	40	12	24	120	32	50,8	M16	1,36
AB025-S40-P12-160	40	12	24	160	32	50,8	M16	1,6
AB025-S40-P12-200	40	12	24	200	32	50,8	M16	1,78
AB025-S40-P14-080	40	14	27	80	34	44,5	M16	1,14
AB025-S40-P14-120	40	14	27	120	34	44,5	M16	1,36
AB025-S40-P14-160	40	14	27	160	34	44,5	M16	1,68
AB025-S40-P14-200	40	14	27	200	34	44,5	M16	1,8
AB025-S40-P16-080	40	16	27	80	34	44,5	M16	1,11
AB025-S40-P16-120	40	16	27	120	34	44,5	M16	1,42
AB025-S40-P16-160	40	16	27	160	34	44,5	M16	1,72
AB025-S40-P16-200	40	16	27	200	34	44,5	M16	1,9
AB025-S40-P18-080	40	18	33	80	41	50,8	M16	1,26
AB025-S40-P18-120	40	18	33	120	42	57,2	M16	1,48
AB025-S40-P18-160	40	18	33	160	42	57,2	M16	1,92

E2

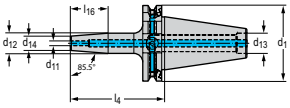
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Narzędzie



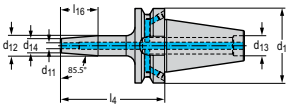
SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{14} mm	l_4 mm	d_{12} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB025-S40-P18-200	40	18	33	200	42	57,2	M16	2,44
AB025-S40-P20-080	40	20	33	80	41	50,8	M16	1,2
AB025-S40-P20-120	40	20	33	120	42	57,2	M16	1,55
AB025-S40-P20-160	40	20	33	160	42	57,2	M16	2
AB025-S40-P20-200	40	20	33	200	42	57,2	M16	2,42
AB025-S40-P25-100	40	25	44	100	53	57,2	M16	1,75
AB025-S40-P25-130	40	25	44	130	53	57,2	M16	2,2
AB025-S40-P25-160	40	25	44	160	53	57,2	M16	2,66
AB025-S40-P25-200	40	25	44	200	53	57,2	M16	3,3
AB025-S40-P32-100	40	32	44	100	53	57,2	M16	1,56
AB025-S40-P32-130	40	32	44	130	53	57,2	M16	2,04
AB025-S40-P32-160	40	32	44	160	53	57,2	M16	3
AB025-S50-P03-080	50	3	12	80	17	31,8	M24	2,8
AB025-S50-P04-080	50	4	12	80	17	31,8	M24	2,8
AB025-S50-P05-080	50	5	12	80	17	31,8	M24	2,8
AB025-S50-P06-080	50	6	21	80	27	38,1	M24	2,82
AB025-S50-P06-120	50	6	21	120	27	38,1	M24	3,1
AB025-S50-P06-160	50	6	21	160	27	38,1	M24	3,4
AB025-S50-P06-200	50	6	21	200	27	38,1	M24	3,55
AB025-S50-P08-080	50	8	21	80	27	38,1	M24	2,95
AB025-S50-P08-120	50	8	21	120	27	38,1	M24	3,1
AB025-S50-P08-160	50	8	21	160	27	38,1	M24	3,46
AB025-S50-P08-200	50	8	21	200	27	38,1	M24	3,76
AB025-S50-P10-080	50	10	24	80	31,4	47	M24	2,73
AB025-S50-P10-120	50	10	24	120	32	50,8	M24	3,15
AB025-S50-P10-160	50	10	24	160	31,4	50,8	M24	3,64
AB025-S50-P10-200	50	10	24	200	32	50,8	M24	3,8
AB025-S50-P12-080	50	12	24	80	31,4	47	M24	3
AB025-S50-P12-120	50	12	24	120	32	50,8	M24	3,18
AB025-S50-P12-160	50	12	24	160	31,4	50,8	M24	3,7
AB025-S50-P12-200	50	12	24	200	32	50,8	M24	3,87
AB025-S50-P14-080	50	14	27	80	34	44,5	M24	3,05
AB025-S50-P14-120	50	14	27	120	34	44,5	M24	3,2
AB025-S50-P14-160	50	14	27	160	34	44,5	M24	3,72
AB025-S50-P14-200	50	14	27	200	34	44,5	M24	3,96
AB025-S50-P16-080	50	16	27	80	34	44,5	M24	3,08
AB025-S50-P16-120	50	16	27	120	34	44,5	M24	3,25
AB025-S50-P16-160	50	16	27	160	34	44,5	M24	3,8
AB025-S50-P16-200	50	16	27	200	34	44,5	M24	3,96
AB025-S50-P18-080	50	18	33	80	41	50,8	M24	3,08
AB025-S50-P18-120	50	18	33	120	41	57,2	M24	3,4
AB025-S50-P18-160	50	18	33	160	41	57,2	M24	3,92
AB025-S50-P18-200	50	18	33	200	41	57,2	M24	4,05
AB025-S50-P20-080	50	20	33	80	41	50,8	M24	3,08
AB025-S50-P20-120	50	20	33	120	41	57,2	M24	3,5
AB025-S50-P20-160	50	20	33	160	41	57,2	M24	4,2
AB025-S50-P20-200	50	20	33	200	41	57,2	M24	4,17
AB025-S50-P25-100	50	25	44	100	53	57,2	M24	3,5
AB025-S50-P25-130	50	25	44	130	53	57,2	M24	4,17
AB025-S50-P25-160	50	25	44	160	53	57,2	M24	4,81
AB025-S50-P25-200	50	25	44	200	53	57,2	M24	4,45
AB025-S50-P32-100	50	32	44	100	53	57,2	M24	3,66
AB025-S50-P32-130	50	32	44	130	53	57,2	M24	4,06
AB025-S50-P32-160	50	32	44	160	53	57,2	M24	4,75
AB025-S50-P32-200	50	32	44	200	53	57,2	M24	4,9

Adapter termokurczliwy MAS-BT JIS B 6339

AB025-J mm

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{14} mm	l_4 mm	d_{12} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB025-J40-P03-090	40	3	12	90	17	31,8	M16	0,98
AB025-J40-P03-120	40	3	12	120	17	31,8	M16	1,2
AB025-J40-P03-130	40	3	12	130	17	31,8	M16	1,16
AB025-J40-P03-160	40	3	12	160	21	31,8	M16	1,5
AB025-J40-P04-090	40	4	12	90	17	31,8	M16	1,02
AB025-J40-P04-120	40	4	12	120	17	31,8	M16	1,2
AB025-J40-P04-130	40	4	12	130	17	31,8	M16	1,16
AB025-J40-P04-160	40	4	12	160	17	31,8	M16	1,5
AB025-J40-P05-090	40	5	12	90	17	31,8	M16	1,02
AB025-J40-P05-120	40	5	12	120	17	31,8	M16	1,2
AB025-J40-P05-130	40	5	12	130	17	31,8	M16	1,16
AB025-J40-P05-160	40	5	12	160	17	31,8	M16	1,5
AB025-J40-P06-090	40	6	21	90	27	31,8	M16	1,08
AB025-J40-P06-120	40	6	21	120	27	38,1	M16	1,15
AB025-J40-P06-160	40	6	21	160	27	38,1	M16	1,56
AB025-J40-P06-200	40	6	21	200	27	38,1	M16	1,71
AB025-J40-P08-090	40	8	21	90	27	38,1	M16	1,12
AB025-J40-P08-120	40	8	21	120	27	38,1	M16	1,18
AB025-J40-P08-160	40	8	21	160	27	38,1	M16	1,56
AB025-J40-P08-200	40	8	21	200	27	38,1	M16	1,7
AB025-J40-P10-090	40	10	24	90	32	50,8	M16	1,22
AB025-J40-P10-120	40	10	24	120	32	50,8	M16	1,28
AB025-J40-P10-160	40	10	24	160	32	50,8	M16	1,7
AB025-J40-P10-200	40	10	24	200	32	50,8	M16	1,92
AB025-J40-P12-090	40	12	24	90	32	50,8	M16	1,24
AB025-J40-P12-120	40	12	24	120	32	50,8	M16	1,34
AB025-J40-P12-160	40	12	24	160	32	50,8	M16	1,84
AB025-J40-P12-200	40	12	24	200	32	50,8	M16	1,91
AB025-J40-P14-090	40	14	27	90	34	44,5	M16	1,26
AB025-J40-P14-120	40	14	27	120	34	44,5	M16	1,34
AB025-J40-P14-160	40	14	27	160	34	44,5	M16	1,94
AB025-J40-P14-200	40	14	27	200	34	44,5	M16	2,05
AB025-J40-P16-090	40	16	27	90	34	44,5	M16	1,2
AB025-J40-P16-120	40	16	27	120	34	44,5	M16	1,46
AB025-J40-P16-160	40	16	27	160	34	44,5	M16	2,12
AB025-J40-P16-200	40	16	27	200	34	44,5	M16	2,03

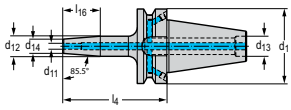
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Narzędzie



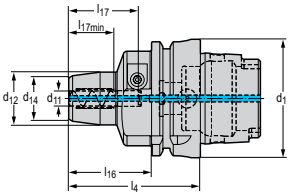
JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{14} mm	l_4 mm	d_{12} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AB025-J40-P18-090	40	18	33	90	41	50,8	M16	1,38
AB025-J40-P18-120	40	18	33	120	42	57,2	M16	1,48
AB025-J40-P18-160	40	18	33	160	42	57,2	M16	2,34
AB025-J40-P18-200	40	18	33	200	42	57,2	M16	2,5
AB025-J40-P20-090	40	20	33	90	41	50,8	M16	1,45
AB025-J40-P20-120	40	20	33	120	42	57,2	M16	1,98
AB025-J40-P20-160	40	20	33	160	42	57,2	M16	2,66
AB025-J40-P20-200	40	20	33	200	42	57,2	M16	2,48
AB025-J40-P25-100	40	25	44	100	53	57,2	M16	1,58
AB025-J40-P25-130	40	25	44	130	53	57,2	M16	2,3
AB025-J40-P25-160	40	25	44	160	53	57,2	M16	2,76
AB025-J40-P25-200	40	25	44	200	53	57,2	M16	3,45
AB025-J40-P32-100	40	32	44	100	53	57,2	M16	1,9
AB025-J40-P32-160	40	32	44	160	53	57,2	M16	2,9
AB025-J50-P04-100	50	4	12	100	17	31,8	M24	3,9
AB025-J50-P05-100	50	5	12	100	17	31,8	M24	3,9
AB025-J50-P06-100	50	6	21	100	27	38,1	M24	3,62
AB025-J50-P06-130	50	6	21	130	27	38,1	M24	4,07
AB025-J50-P06-160	50	6	21	160	27	38,1	M24	4,33
AB025-J50-P06-200	50	6	21	200	27	38,1	M24	4,21
AB025-J50-P08-100	50	8	21	100	27	38,1	M24	3,62
AB025-J50-P08-130	50	8	21	130	27	38,1	M24	4,06
AB025-J50-P08-160	50	8	21	160	27	38,1	M24	4,2
AB025-J50-P08-200	50	8	21	200	27	38,1	M24	4,5
AB025-J50-P10-100	50	10	24	100	32	47	M24	3,72
AB025-J50-P10-130	50	10	24	130	32	50,8	M24	4,06
AB025-J50-P10-160	50	10	24	160	32	50,8	M24	4,44
AB025-J50-P10-200	50	10	24	200	32	50,8	M24	4,67
AB025-J50-P12-100	50	12	24	100	32	47	M24	3,66
AB025-J50-P12-130	50	12	24	130	32	50,8	M24	4,18
AB025-J50-P12-160	50	12	24	160	32	50,8	M24	4,43
AB025-J50-P12-200	50	12	24	200	32	50,8	M24	4,55
AB025-J50-P14-100	50	14	27	100	34	44,5	M24	3,72
AB025-J50-P14-130	50	14	27	130	34	44,5	M24	4,22
AB025-J50-P14-160	50	14	27	160	34	44,5	M24	4,53
AB025-J50-P14-200	50	14	27	200	34	44,5	M24	4,67
AB025-J50-P16-100	50	16	27	100	34	44,5	M24	3,68
AB025-J50-P16-130	50	16	27	130	34	44,5	M24	4,22
AB025-J50-P16-160	50	16	27	160	34	44,5	M24	4,4
AB025-J50-P16-200	50	16	27	200	34	44,5	M24	4,77
AB025-J50-P18-100	50	18	33	100	42	53,4	M24	3,84
AB025-J50-P18-130	50	18	33	130	42	57,2	M24	4,47
AB025-J50-P18-160	50	18	33	160	42	57,2	M24	4,89
AB025-J50-P18-200	50	18	33	200	42	57,2	M24	4,77
AB025-J50-P20-100	50	20	33	100	42	53,4	M24	3,8
AB025-J50-P20-130	50	20	33	130	42	57,2	M24	4,44
AB025-J50-P20-160	50	20	33	160	42	57,2	M24	4,89
AB025-J50-P20-200	50	20	33	200	42	57,2	M24	4,98
AB025-J50-P25-100	50	25	44	100	53	53,4	M24	4,08
AB025-J50-P25-130	50	25	44	130	53	57,2	M24	4,91
AB025-J50-P25-160	50	25	44	160	53	57,2	M24	5,49
AB025-J50-P25-200	50	25	44	200	53	57,2	M24	5,9
AB025-J50-P32-100	50	32	44	100	53	53,4	M24	4,19
AB025-J50-P32-130	50	32	44	130	53	57,2	M24	4,75
AB025-J50-P32-160	50	32	44	160	53	57,2	M24	5,32
AB025-J50-P32-200	50	32	44	200	53	57,2	M24	6,01

Hydrauliczny adapter rozprężny DIN 69893-1 A

AB017-H mm

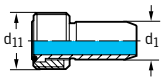
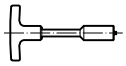
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	kg
AB017-H63-P06-070	63	6	26	22	70	44	37	27	1
AB017-H63-P08-070	63	8	28	24	70	44	37	27	1
AB017-H63-P10-080	63	10	30	26	80	54	41	31	1
AB017-H63-P12-085	63	12	32	28	85	59	46	36	1,1
AB017-H63-P14-085	63	14	34	30	85	59	46	36	1,1
AB017-H63-P16-090	63	16	38	34	90	64	49	39	1,2
AB017-H63-P18-090	63	18	40	36	90	64	49	39	1,11
AB017-H63-P20-090	63	20	42	38	90	64	51	41	1,2
AB017-H63-P25-120	63	25	57	53	120	94	57	47	2,2
AB017-H63-P32-125	63	32	62	58	125	99	61	51	2,3
AB017-H100-P06-075	100	6	26	22	75	46	37	27	2,5
AB017-H100-P08-075	100	8	28	24	75	46	37	27	2,5
AB017-H100-P10-090	100	10	30	26	90	61	41	31	2,5
AB017-H100-P12-095	100	12	32	28	95	66	46	36	2,56
AB017-H100-P14-095	100	14	34	30	95	66	46	36	2,25
AB017-H100-P16-100	100	16	38	34	100	71	49	39	2,67
AB017-H100-P18-100	100	18	40	36	100	71	49	39	2,7
AB017-H100-P20-105	100	20	42	38	105	76	51	41	2,8
AB017-H100-P25-110	100	25	57	53	110	81	57	47	3,4
AB017-H100-P32-110	100	32	64	60	110	81	61	51	3,7

Wyposażenie

d_1 [mm]	63	100
 Przekazywanie chłodziwa	FS1064	FS1065
 Klucz	FS952	FS953

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

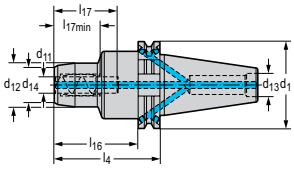
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Hydrauliczny adapter rozprężny DIN 69871 AD/B

AB017-S mm

Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
AB017-S40-P06-081	40	6	26	22,8	80,5	61,4	37	27	M16	1,35
AB017-S40-P08-081	40	8	28	24,8	80,5	61,4	37	27	M16	1,3
AB017-S40-P10-081	40	10	30	26,8	80,5	61,4	41	31	M16	1,4
AB017-S40-P12-081	40	12	32	28,8	80,5	61,4	46	36	M16	1,4
AB017-S40-P16-081	40	16	38	34,7	80,5	61,4	49	39	M16	1,4
AB017-S40-P18-081	40	18	40	37,7	80,5	61,4	49	39	M16	1,4
AB017-S40-P20-081	40	20	42	22	80,5	61,4	51	41	M16	1,37
AB017-S40-P25-081	40	25	55	24	80,5	61,4	57	47	M16	1,8
AB017-S40-P32-081	40	32	63	26	80,5	61,4	61	51	M16	1,9
AB017-S50-P12-081	50	12	32	28	80,5	61,5	46	36	M24	3,2
AB017-S50-P16-081	50	16	38	34	80,5	61,5	49	39	M24	3,2
AB017-S50-P20-081	50	20	42	38	80,5	61,5	51	41	M24	3
AB017-S50-P32-103	50	32	64	59	103,2	84,2	61	51	M24	4,4

E 2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

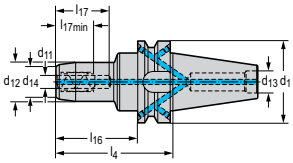
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Hydrauliczny adapter rozprężny MAS-BT JIS B 6339

AB017-J mm

Narzędzie



JIS B 6339 AD/B

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
AB017-J30-P06-055	30	6	26	22,8	55	17,8	37	27	M12	0,6
AB017-J30-P08-055	30	8	28	24,8	55	18,4	37	27	M12	0,6
AB017-J30-P10-055	30	10	30	26,8	55	19	41	31	M12	0,6
AB017-J30-P12-055	30	12	32	28,8	55	19,5	46	36	M12	0,6
AB017-J30-P16-090	30	16	38	34,7	90	68	49	39	M12	0,9
AB017-J30-P20-090	30	20	42	37,7	90	68	51	41	M12	0,95
AB017-J40-P06-090	40	6	26	22	90	63	37	27	M16	1,4
AB017-J40-P08-090	40	8	28	24	90	63	37	27	M16	1,4
AB017-J40-P10-090	40	10	30	26	90	63	41	31	M16	1,4
AB017-J40-P12-090	40	12	32	28	90	63	46	36	M16	1,4
AB017-J40-P16-090	40	16	38	34	90	63	49	39	M16	1,4
AB017-J40-P20-090	40	20	42	38	90	63	51	41	M16	1,5
AB017-J40-P32-100	40	32	62	59	100	73	61	51	M16	0,2
AB017-J50-P12-090	50	12	32	28	90	52	46	36	M24	3,95
AB017-J50-P20-090	50	20	42	38	90	52	51	41	M24	3,95
AB017-J50-P32-120	50	32	64	60	120	82	61	51	M24	5,1

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

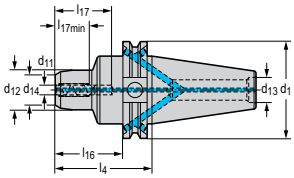
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Hydrauliczny adapter rozprężny ASME B5.50

AB017.K / AB017.K-Inch mm

Narzędzie



ASME B 5.50

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
AB017.K40-P06-064	40	6	26	19,8	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
AB017.K40-P08-064	40	8	28	23,5	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
AB017.K40-P10-064	40	10	30	24	63,5	44,5	41	31	5/8"-11	1,1
AB017.K40-P12-064	40	12	32	27,1	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
AB017.K40-P14-064	40	14	34	28,8	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
AB017.K40-P16-064	40	16	38	33,1	63,5	44,5	49	39	5/8"-11	1,2
AB017.K40-P20-064	40	20	42	37,6	63,5	44,5	51	41	5/8"-11	1,2
AB017.K50-P12-081	50	12	32	25,5	81	62	46	36	1"-8	3,1
AB017.K50-P20-081	50	20	42	35,5	81	62	51	41	1"-8	3,2
AB017.K50-P25-081	50	25	48	41,5	81	62	57	47	1"-8	3,5
AB017.K50-P32-081	50	32	62	55,8	81	62	61	51	1"-8	3,9
AB017.K40-P07-064		6,35	26	19,8	63,5	44,5	37	27		1,1
AB017.K40-P09-064		9,530	30	24	63,5	44,5	41	31		1,1
AB017.K40-P13-064		12,7	32	27	63,5	44,5	46	36		1,1
AB017.K40-P15-064		15,880	38	33,1	63,5	44,5	49	39		1,2
AB017.K40-P19-064		19,05	44,5	38	63,5	44,5	51	41		1,2
AB017.K50-P31-081		31,75	62	55,8	81	62	61	51		3,8

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Elementy i wyposażenie dodatkowe

	Oprawka wytaczadła	**Tuleje redukcyjne do chłodzenia zewnętrznego**	**Tuleje redukcyjne do chłodzenia zewnętrznego**	**Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499**
Oznaczenie	**A2140-W**	**FS...**	**SL...**	**C330**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy ze spłaszczeniem	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	DIN 6499
Po stronie narzędzia	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50
Strona w katalogu	**218**	**219**	**221**	**223**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W	FS	SL	C330

	Tulejki zaciskowe do gwintowania ER DIN 6499	**Dysze chłodzące do tulejek zaciskowych ER**	**Wkładka szybkowymienna**	**Synchroniczna wkładka szybkowymienna ER**
Oznaczenie	**C340**	**GL00..**	**A331**	**AB735-ER**
Po stronie maszyny	DIN 6499		Tap adapter SES	DIN 6499
Po stronie narzędzia	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19
Strona w katalogu	**225**	**229**	**230**	**231**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C340	GL00	A331	AB735-ER

Elementy i wyposażenie dodatkowe

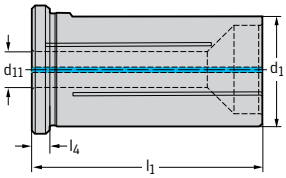
	Synchroniczna wkładka szybkowymienna	Uszczelka
Oznaczenie	**AB735-ER-R**	
Po stronie maszyny	Tap adapter SES	
Po stronie narzędzia	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32
Strona w katalogu	**231**	**228**
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AB735-ER-R	E1100

Oprawka wytaczadła

A2140-W mm

– Z chwytem Weldon wg DIN 9766
– Samocentrujące do chwytów walcowych

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,16
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,32
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,56
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,43

Wskazówka: Rowek do samocentrowania występuje we wszystkich wytaczadłach Walter Turn z chwytem całkowicie okrągłym (-R) Ø 6–25 mm.
Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)

E3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

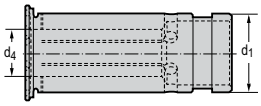
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Tuleje redukcyjne do chłodzenia zewnętrznego

FS... mm

Narzędzie



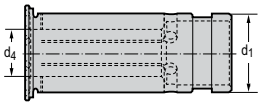
Cylindrical shank

Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_1 mm	d_4 mm	l_1 mm	kg
FS2194	12	12	3	47	0,03
FS2195	12	12	4	47	0,03
FS2196	12	12	5	47	0,03
FS2197	12	12	6	47	0,03
FS2198	12	12	8	47	0,03
FS2213	20	20	3	52,5	0,1
FS2214	20	20	4	52,5	0,1
FS2215	20	20	5	52,5	0,1
FS2216	20	20	6	52,5	0,1
FS2217	20	20	8	52,5	0,1
FS2218	20	20	10	52,5	0,09
FS2219	20	20	12	52,5	0,08
FS2220	20	20	14	52,5	0,07
FS2221	20	20	16	52,5	0,06
FS2231	32	32	6	62,5	0,29
FS2232	32	32	8	62,5	0,29
FS2233	32	32	10	62,5	0,29
FS2234	32	32	12	62,5	0,28
FS2235	32	32	14	62,5	0,27
FS2236	32	32	16	62,5	0,26
FS2237	32	32	18	62,5	0,25
FS2238	32	32	20	62,5	0,23
FS2239	32	32	25	62,5	0,17

Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewnętrznego

FS... mm

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_1 mm	d_4 mm	l_1 mm	kg
FS2189	12	12	3	47	0,03
FS2190	12	12	4	47	0,03
FS2191	12	12	5	47	0,04
FS2192	12	12	6	47	0,03
FS2193	12	12	8	47	0,03
FS2199	20	20	3	52,5	0,1
FS2200	20	20	4	52,5	0,1
FS2201	20	20	5	52,5	0,1
FS2202	20	20	6	52,5	0,1
FS2203	20	20	7	52,5	0,1
FS2204	20	20	8	52,5	0,09
FS2205	20	20	9	52,5	0,09
FS2206	20	20	10	52,5	0,09
FS2207	20	20	11	52,5	0,09
FS2208	20	20	12	52,5	0,08
FS2209	20	20	13	52,5	0,08
FS2210	20	20	14	52,5	0,06
FS2211	20	20	15	52,5	0,07
FS2212	20	20	16	52,5	0,04
FS2222	32	32	6	52,5	0,29
FS2223	32	32	8	62,5	0,29
FS2224	32	32	10	62,5	0,27
FS2225	32	32	12	62,5	0,28
FS2226	32	32	14	62,5	0,25
FS2227	32	32	16	62,5	0,26
FS2228	32	32	18	62,5	0,25
FS2229	32	32	20	62,5	0,23
FS2230	32	32	25	62,5	0,15

E3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

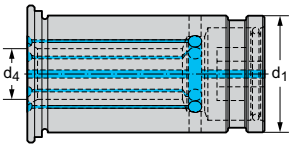
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Tuleje redukcyjne do chłodzenia zewnętrznego

SL... inch

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_1 inch	d_4 inch	l_1 inch	lbs
SL0017	12	0,472	0,125	1,85	0,055
SL0018	12	0,472	0,187	1,85	0,071
SL0019	12	0,472	0,250	1,85	0,053
SL0020	12	0,472	0,375	1,85	0,033
SL0021	20	0,787	0,125	2,067	0,170
SL0022	20	0,787	0,187	2,067	0,198
SL0023	20	0,787	0,250	2,067	0,183
SL0024	20	0,787	0,375	2,067	0,165
SL0025	20	0,787	0,500	2,067	0,176
SL0026	20	0,787	0,625	2,067	0,137
SL0027	32	1,260	0,500	2,461	0,575
SL0028	32	1,260	0,625	2,461	0,542
SL0029	32	1,260	0,750	2,461	0,489
SL0030	32	1,260	1,000	2,461	0,311

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

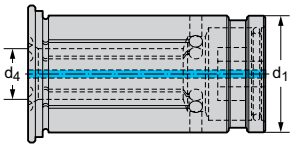
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewnętrznego

SL... inch

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_1 inch	d_4 inch	l_1 inch	lbs
SL0001	12	0,472	0,125	1,85	0,060
SL0002	12	0,472	0,187	1,85	0,055
SL0003	12	0,472	0,250	1,85	0,053
SL0004	12	0,472	0,375	1,85	0,040
SL0005	20	0,787	0,125	2,067	0,212
SL0006	20	0,787	0,187	2,067	0,22
SL0007	20	0,787	0,250	2,067	0,214
SL0008	20	0,787	0,375	2,067	0,165
SL0009	20	0,787	0,500	2,067	0,141
SL0010	20	0,787	0,625	2,067	0,097
SL0011	32	1,260	0,250	2,461	0,617
SL0012	32	1,260	0,375	2,461	0,608
SL0013	32	1,260	0,500	2,461	0,606
SL0014	32	1,260	0,625	2,461	0,549
SL0015	32	1,260	0,750	2,461	0,518
SL0016	32	1,260	1,000	2,461	0,344

E3

WALTER SELECT

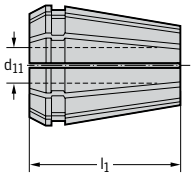
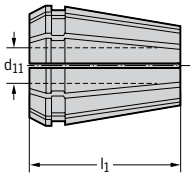
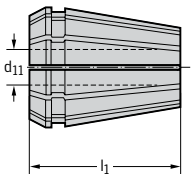
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499

C330 mm

Narzędzie	Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	$d_{11\,min}$ mm	$d_{11\,max}$ mm	l_1 mm	kg
 DIN 6499	C330.06.010	ER11	0,75	1	18	0,01
	C330.06.020	ER11	1,75	2	18	0,01
	C330.06.030	ER11	2,5	3	18	0,01
	C330.06.040	ER11	3,5	4	18	0,01
	C330.06.050	ER11	4,5	5	18	0,01
	C330.06.060	ER11	5,5	6	18	0,01
	C330.10.010	ER16	0,5	1	27,5	0,02
	C330.10.020	ER16	1	2	27,5	0,02
	C330.10.030	ER16	2	3	27,5	0,02
	C330.10.040	ER16	3	4	27,5	0,02
	C330.10.050	ER16	4	5	27,5	0,02
	C330.10.060	ER16	5	6	27,5	0,02
	C330.10.070	ER16	6	7	27,5	0,02
	C330.10.080	ER16	7	8	27,5	0,02
	C330.10.090	ER16	8	9	27,5	0,02
	C330.10.100	ER16	9	10	27,5	0,02
 DIN 6499	C330.13.010	ER20	0,5	1	31,5	0,05
	C330.13.020	ER20	1	2	31,5	0,05
	C330.13.030	ER20	2	3	31,5	0,05
	C330.13.040	ER20	3	4	31,5	0,05
	C330.13.050	ER20	4	5	31,5	0,04
	C330.13.060	ER20	5	6	31,5	0,04
	C330.13.070	ER20	6	7	31,5	0,04
	C330.13.080	ER20	7	8	31,5	0,04
	C330.13.090	ER20	8	9	31,5	0,04
	C330.13.100	ER20	9	10	31,5	0,03
	C330.13.110	ER20	10	11	31,5	0,03
	C330.13.120	ER20	11	12	31,5	0,03
	C330.13.130	ER20	12	13	31,5	0,02
 DIN 6499	C330.16.020	ER25	1	2	34	0,08
	C330.16.030	ER25	2	3	34	0,08
	C330.16.040	ER25	3	4	34	0,08
	C330.16.050	ER25	4	5	34	0,08
	C330.16.060	ER25	5	6	34	0,08
	C330.16.070	ER25	6	7	34	0,07
	C330.16.080	ER25	7	8	34	0,07
	C330.16.090	ER25	8	9	34	0,07
	C330.16.100	ER25	9	10	34	0,07
	C330.16.110	ER25	10	11	34	0,07
	C330.16.120	ER25	11	12	34	0,06
	C330.16.130	ER25	12	13	34	0,06
	C330.16.140	ER25	13	14	34	0,06
	C330.16.150	ER25	14	15	34	0,05
	C330.16.160	ER25	15	16	34	0,05

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

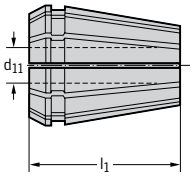
E3

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499

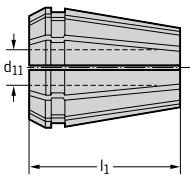
C330 mm

Narzędzie



DIN 6499

Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	$d_{11\ min}$ mm	$d_{11\ max}$ mm	l_1 mm	kg
C330.20.020	ER32	1	2	40	0,15
C330.20.030	ER32	2	3	40	0,16
C330.20.040	ER32	3	4	40	0,15
C330.20.050	ER32	4	5	40	0,15
C330.20.060	ER32	5	6	40	0,15
C330.20.070	ER32	6	7	40	0,15
C330.20.080	ER32	7	8	40	0,16
C330.20.090	ER32	8	9	40	0,15
C330.20.100	ER32	9	10	40	0,14
C330.20.110	ER32	10	11	40	0,14
C330.20.120	ER32	11	12	40	0,14
C330.20.130	ER32	12	13	40	0,14
C330.20.140	ER32	13	14	40	0,13
C330.20.150	ER32	14	15	40	0,12
C330.20.160	ER32	15	16	40	0,12
C330.20.170	ER32	16	17	40	0,11
C330.20.180	ER32	17	18	40	0,11
C330.20.190	ER32	18	19	40	0,1
C330.20.200	ER32	19	20	40	0,09
C330.26.030	ER40	2	3	46	0,27
C330.26.040	ER40	3	4	46	0,28
C330.26.050	ER40	4	5	46	0,28
C330.26.060	ER40	5	6	46	0,28
C330.26.070	ER40	6	7	46	0,28
C330.26.080	ER40	7	8	46	0,28
C330.26.090	ER40	8	9	46	0,28
C330.26.100	ER40	9	10	46	0,28
C330.26.110	ER40	10	11	46	0,28
C330.26.120	ER40	11	12	46	0,28
C330.26.130	ER40	12	13	46	0,27
C330.26.140	ER40	13	14	46	0,27
C330.26.150	ER40	14	15	46	0,26
C330.26.160	ER40	15	16	46	0,26
C330.26.170	ER40	16	17	46	0,25
C330.26.180	ER40	17	18	46	0,23
C330.26.190	ER40	18	19	46	0,24
C330.26.200	ER40	19	20	46	0,23
C330.26.210	ER40	20	21	46	0,22
C330.26.220	ER40	21	22	46	0,21
C330.26.230	ER40	22	23	46	0,2
C330.26.240	ER40	23	24	46	0,19
C330.26.250	ER40	24	25	46	0,18
C330.26.260	ER40	25	26	46	0,17



DIN 6499

E3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

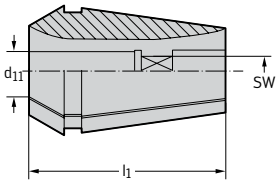
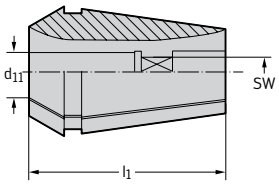
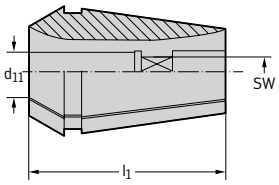
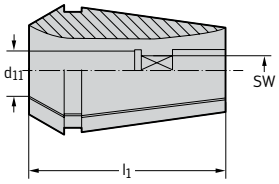
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Tulejki zaciskowe do gwintowania ER DIN 6499

C340 mm

– ER – GB wg DIN 6499

Narzędzie	Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_{11} mm	l_1 mm	SW mm	kg
 DIN 6499	C340.11.028	ER11	2,8	18	2,1	0,01
	C340.11.035	ER11	3,5	18	2,7	0,01
	C340.11.045	ER11	4,5	18	3,4	0,01
	C340.11.060	ER11	6	18	4,9	0,01
	C340.20.045	ER20	4,5	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER20	6	31,5	4,9	0,04
	C340.20.070	ER20	7	31,5	5,5	0,04
	C340.20.080	ER20	8	31,5	6,2	0,04
	C340.20.090	ER20	9	31,5	7	0,04
	C340.20.100	ER20	10	31,5	8	0,03
 DIN 6499	C340.25.045	ER25	4,5	34	3,4	0,08
	C340.25.060	ER25	6	34	4,9	0,08
	C340.25.070	ER25	7	34	5,5	0,07
	C340.25.080	ER25	8	34	6,2	0,07
	C340.25.090	ER25	9	34	7	0,07
	C340.25.100	ER25	10	34	8	0,07
	C340.25.110	ER25	11	34	9	0,07
	C340.25.120	ER25	12	34	9	0,06
	C340.25.140	ER25	14	34	11	0,06
	C340.25.160	ER25	16	34	12	0,04
 DIN 6499	C340.32.045	ER32	4,5	40	3,4	0,15
	C340.32.060	ER32	6	40	4,9	0,15
	C340.32.070	ER32	7	40	5,5	0,14
	C340.32.080	ER32	8	40	6,2	0,15
	C340.32.090	ER32	9	40	7	0,15
	C340.32.100	ER32	10	40	8	0,15
	C340.32.110	ER32	11	40	9	0,15
	C340.32.120	ER32	12	40	9	0,15
	C340.32.140	ER32	14	40	11	0,14
	C340.32.160	ER32	16	40	12	0,12
 DIN 6499	C340.40.120	ER40	12	46	9	0,28
	C340.40.140	ER40	14	46	11	0,28
	C340.40.160	ER40	16	46	12	0,26
	C340.40.180	ER40	18	46	14,5	0,24
	C340.40.200	ER40	20	46	16	0,23
	C340.40.220	ER40	22	46	18	0,21

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

E3

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Uszczelka

Narzędzie

Oznaczenie	Wielkość płytki	$d_{11\ min}$ mm	$d_{11\ max}$ mm	kg
FS1238	ER16	2,5	3	0,005
FS1239	ER16	3	3,5	0,005
FS1240	ER16	3,5	4	0,005
FS1241	ER16	4	4,5	0,003
FS1242	ER16	4,5	5	0,003
FS1243	ER16	5	5,5	0,003
FS1244	ER16	5,5	6	0,002
FS1245	ER16	6	6,5	0,002
FS1246	ER16	6,5	7	0,002
FS1247	ER16	7	7,5	0,002
FS1248	ER16	7,5	8	0,003
FS1249	ER16	8	8,5	0,005
FS1250	ER16	8,5	9	0,001
FS1251	ER16	9	9,5	0,003
FS1252	ER16	9,5	10	0,003
FS1361	ER20	5,5	6	0,004
FS1362	ER20	6,5	7	0,006
FS1363	ER20	7,5	8	0,004
FS1364	ER20	8,5	9	0,003
FS1365	ER20	9,5	10	0,002
FS1408	ER20	2,5	3	0,007
FS1409	ER20	3	3,5	0,005
FS1410	ER20	3,5	4	0,006
FS1411	ER20	4	4,5	0,006
FS1412	ER20	4,5	5	0,005
FS1413	ER20	5	5,5	0,005
FS1414	ER20	6	6,5	0,004
FS1415	ER20	7	7,5	0,004
FS1416	ER20	8	8,5	0,005
FS1417	ER20	9	9,5	0,003
FS1418	ER20	10	10,5	0,004
FS1419	ER20	10,5	11	0,002
FS1420	ER20	11	11,5	0,002
FS1421	ER20	11,5	12	0,002
FS1422	ER20	12	12,5	0,001
FS1423	ER20	12,5	13	0,001

E3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Narzędzie

Oznaczenie	Wielkość płytki	$d_{11\ min}$ mm	$d_{11\ max}$ mm	kg
FS1253	ER25	2,5	3	0,009
FS1254	ER25	3	3,5	0,009
FS1255	ER25	3,5	4	0,009
FS1256	ER25	4	4,5	0,009
FS1257	ER25	4,5	5	0,01
FS1258	ER25	5	5,5	0,009
FS1259	ER25	5,5	6	0,01
FS1260	ER25	6	6,5	0,01
FS1261	ER25	6,5	7	0,008
FS1262	ER25	7	7,5	0,008
FS1263	ER25	7,5	8	0,01
FS1264	ER25	8	8,5	0,008
FS1265	ER25	8,5	9	0,007
FS1266	ER25	9	9,5	0,009
FS1267	ER25	9,5	10	0,009
FS1268	ER25	10	10,5	0,007
FS1269	ER25	10,5	11	0,006
FS1270	ER25	11	11,5	0,008
FS1271	ER25	11,5	12	0,008
FS1272	ER25	12	12,5	0,005
FS1273	ER25	12,5	13	0,005
FS1274	ER25	13	13,5	0,005
FS1275	ER25	13,5	14	0,005
FS1276	ER25	14	14,5	0,005
FS1277	ER25	14,5	15	0,004
FS1278	ER25	15	15,5	0,003
FS1279	ER25	15,5	16	0,004
FS1366	ER32	5,5	6	0,017
FS1367	ER32	6,5	7	0,015
FS1368	ER32	7,5	8	0,014
FS1369	ER32	8,5	9	0,016
FS1370	ER32	9,5	10	0,015
FS1371	ER32	10,5	11	0,013
FS1372	ER32	11,5	12	0,013
FS1373	ER32	12,5	13	0,013
FS1374	ER32	13,5	14	0,011
FS1375	ER32	14,5	15	0,01
FS1376	ER32	15,5	16	0,009
FS1424	ER32	2,5	3	0,018
FS1425	ER32	3	3,5	0,018
FS1426	ER32	3,5	4	0,016
FS1427	ER32	4	4,5	0,017
FS1428	ER32	4,5	5	0,017
FS1429	ER32	5	5,5	0,017
FS1430	ER32	6	6,5	0,016
FS1431	ER32	7	7,5	0,014

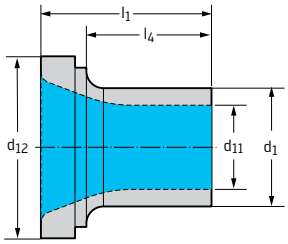
Narzędzie

Oznaczenie	Wielkość płytki	$d_{11\ min}$ mm	$d_{11\ max}$ mm	kg
FS1432	ER32	8	8,5	0,014
FS1433	ER32	9	9,5	0,014
FS1434	ER32	10	10,5	0,013
FS1435	ER32	11	11,5	0,014
FS1436	ER32	12	12,5	0,012
FS1437	ER32	13	13,5	0,011
FS1438	ER32	14	14,5	0,01
FS1439	ER32	15	15,5	0,009
FS1440	ER32	16	16,5	0,009
FS1441	ER32	16,5	17	0,008
FS1442	ER32	17	17,5	0,008
FS1443	ER32	17,5	18	0,009
FS1444	ER32	18	18,5	0,009
FS1445	ER32	18,5	19	0,006
FS1446	ER32	19	19,5	0,006
FS1447	ER32	19,5	20	0,006
FS1280	ER40	2,5	3	0,025
FS1282	ER40	3,5	4	0,025
FS1284	ER40	4,5	5	0,025
FS1285	ER40	5	5,5	0,025
FS1286	ER40	5,5	6	0,026
FS1287	ER40	6	6,5	0,026
FS1288	ER40	6,5	7	0,025
FS1290	ER40	7,5	8	0,026
FS1291	ER40	8	8,5	0,025
FS1292	ER40	8,5	9	0,023
FS1294	ER40	9,5	10	0,024
FS1296	ER40	10,5	11	0,022
FS1297	ER40	11	11,5	0,022
FS1298	ER40	11,5	12	0,023
FS1299	ER40	12	12,5	0,023
FS1300	ER40	12,5	13	0,021
FS1302	ER40	13,5	14	0,021
FS1303	ER40	14	14,5	0,021
FS1304	ER40	14,5	15	0,019
FS1306	ER40	15,5	16	0,021
FS1307	ER40	16	16,5	0,018
FS1308	ER40	16,5	17	0,017
FS1310	ER40	17,5	18	0,016
FS1312	ER40	18,5	19	0,016
FS1313	ER40	19	19,5	0,015
FS1314	ER40	19,5	20	0,017
FS1315	ER40	20	20,5	0,016
FS1318	ER40	21,5	22	0,014
FS1319	ER40	22	22,5	0,012
FS1324	ER40	24,5	25	0,009
FS1325	ER40	25	25,5	0,008
FS2257				0,001
FS2261				0,001
FS2598				0,001

Dysze chłodzące do tulejek zaciskowych ER

GL00..

Narzędzie



Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_{11} mm	d_1 mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_1 mm	kg
GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,007
GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006
GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,007
GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,008
GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,008
GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,007
GL0007	ER16	9	11	13	3	6	0,004
GL0008	ER16	10	11	13	3	6	0,004
GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008
GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004
GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,009
GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008
GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005
GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,012
GL0016	ER25	7	10,4	21	11	15	0,01
GL0017	ER25	8	11,4	21	11	15	0,013
GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,012
GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,012
GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,013
GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01
GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01
GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016
GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016
GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016
GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016
GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,02
GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016
GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,019
GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,019

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

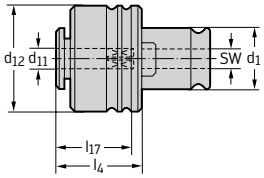
E 3

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Wkładka szybkowymienna

A331 mm

Narzędzie



Tap adapter SES

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{17} mm	SW mm	Wielkość płytki	kg
A331.0.19.025.03	19	3,5	32	25	21	2,7	1	0,18
A331.0.19.025.04	19	4,5	32	25	23	3,4	1	0,18
A331.0.19.025.05	19	5,5	32	25	24	4,3	1	0,17
A331.0.19.025.06	19	6	32	25	25	4,9	1	0,15
A331.0.19.025.07	19	7	32	25	25	5,5	1	0,19
A331.0.19.025.08	19	8	32	25	26	6,2	1	0,18
A331.0.19.025.09	19	9	32	25	27	7	1	0,17
A331.0.19.025.10	19	10	32	25	28	8	1	0,16
A331.0.31.034.06	31	6	50	34	38	4,9	3	0,54
A331.0.31.034.07	31	7	50	34	38	5,5	3	0,58
A331.0.31.034.08	31	8	50	34	39	6,2	3	0,54
A331.0.31.034.09	31	9	50	34	40	7	3	0,54
A331.0.31.034.10	31	10	50	34	41	8	3	0,51
A331.0.31.034.11	31	11	50	34	42	9	3	0,56
A331.0.31.034.12	31	12	50	34	42	9	3	0,56
A331.0.31.034.14	31	14	50	34	44	11	3	0,52
A331.0.31.034.16	31	16	50	34	45	12	3	0,54
A331.0.48.045.11	48	11	72	45	56	9	4	1,68
A331.0.48.045.12	48	12	72	45	56	9	4	1,66
A331.0.48.045.14	48	14	72	45	58	11	4	1,67
A331.0.48.045.16	48	16	72	45	59	12	4	1,6
A331.0.48.045.18	48	18	72	45	61	14,5	4	1,65
A331.0.48.045.20	48	20	72	45	63	16	4	1,63
A331.0.48.045.22	48	22	72	45	65	18	4	1,61
A331.0.48.045.25	48	25	72	45	67	20	4	1,59
A331.0.60.068.18	60	18	95	68	88	14,5	5	3,91
A331.0.60.068.20	60	20	95	68	90	16	5	3,78
A331.0.60.068.22	60	22	95	68	92	18	5	3,86
A331.0.60.068.25	60	25	95	68	94	20	5	3,82
A331.0.60.068.28	60	28	95	68	96	22	5	3,77
A331.0.60.068.32	60	32	95	68	98	24	5	3,68
A331.0.60.068.36	60	36	95	68	103	29	5	3,57

Do każdej średnicy chwytu gwintownika niezbędna jest odpowiednia wkładka (należy zamawiać w zależności od D2).

E3

WALTER SELECT

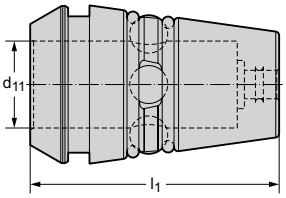
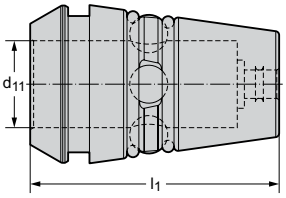
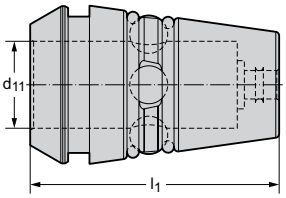
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Synchroniczna wkładka szybkowymienna ER

AB735-ER mm

Narzędzie	Oznaczenie	Tulejki zaciskowe	d_{11} mm	l_1 mm	kg
 DIN 6499	AB735-ER16	ER16	8	26	0,03
	AB735-ER20	ER20	11	31,5	0,05
 DIN 6499	AB735-ER25	ER25	14	34	0,05
 DIN 6499	AB735-ER32	ER32	19	40	0,11

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

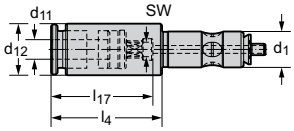
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

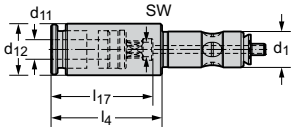
Synchroniczna wkładka szybkowymienna

AB735-ER-R mm

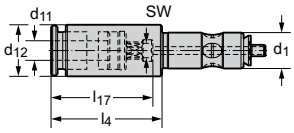
Narzędzie



Tap adapter SES



Tap adapter SES



Tap adapter SES

Oznaczenie	d_1 mm	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{17} mm	SW mm	Wielkość płytki	kg
AB735-ER16-R035-024	8	3,5	12,7	24	20,3	2,7	8	0,04
AB735-ER16-R045-024	8	4,5	12,7	24	20,3	3,4	8	0,04
AB735-ER16-R050-024	8	5,5	12,7	24	20,3	4,3	8	0,04
AB735-ER16-R060-032	8	6	12,7	32	20,3	4,9	8	0
AB735-ER20-R060-035	11	6	15,8	35	23	4,9	11	0,05
AB735-ER20-R070-035	11	7	15,8	35	23	5,5	11	0,05
AB735-ER20-R080-036	11	8	15,8	36	23	6,2	11	0,05
AB735-ER25-R060-027	14	6	19	27	25,5	4,9	14	0,07
AB735-ER25-R070-030	14	7	19	30	25,5	5,5	14	0,09
AB735-ER25-R080-030	14	8	19	30	25,5	6,2	14	0,06
AB735-ER25-R090-040	14	9	19	40	25,5	7	14	0,06
AB735-ER25-R100-041	14	10	19	41	25,5	8	14	0,09
AB735-ER32-R060-008	19	6	25	23	32	4,9	19	0,07
AB735-ER32-R070-019	19	7	25	19	32	5,5	19	0,11
AB735-ER32-R080-037	19	8	25	37	32	6,2	19	0,07
AB735-ER32-R090-037	19	9	25	37	32	7	19	0,18
AB735-ER32-R100-037	19	10	25	37	32	8	19	0,07
AB735-ER32-R110-037	19	11	25	37	32	9	19	0,07
AB735-ER32-R120-037	19	12	25	37	32	9	19	0,07

E3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

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.

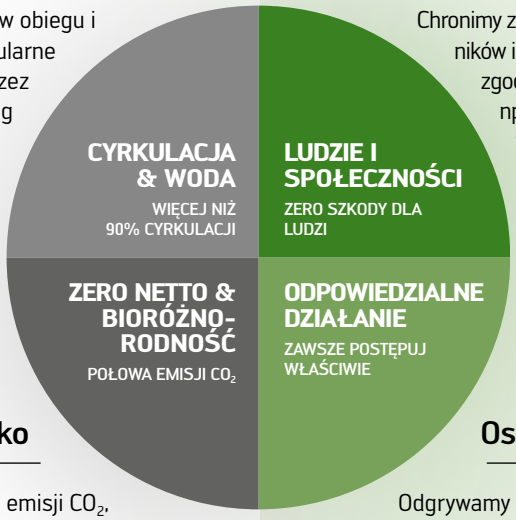
CELE ZRÓWNOWAŻONEGO ROZWOJU WALTERA DO 2030 R

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

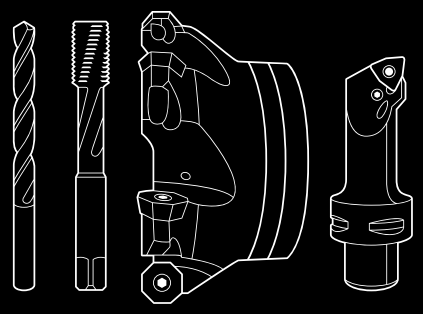
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

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