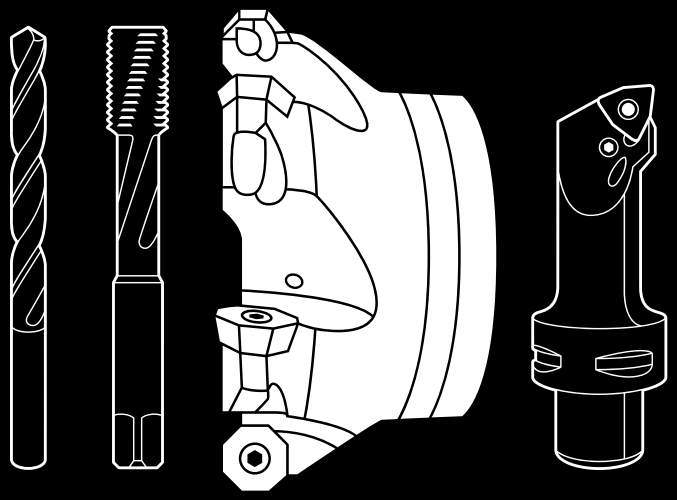
WALTER
Engineering Kompetenz

VHM- und PKD-Fräswerkzeuge
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten

Katalog D – Fräsen
Ausgabe 2022

_ METALL IST UNSERE WELT

Werkzeuge für die Fräsbearbeitung



WALTER

WALTER TITEX

WALTER PROTOTYP

So finden und bestellen Sie Ihre Werkzeuglösung:

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

Die Walter Hybrid-Kataloge und -Broschüren
bilden das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp, Walter Multiply ab – als Print- bzw. digitale Version: mit Programmübersichten, Produktdaten, Schnittdatenempfehlungen und vielem mehr. Mit Links zu unserem Zerspanungs-Navi Walter GPS oder dem Walter TOOLSHOP mit direkter Bestellmöglichkeit.

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

Walter Online-Katalog



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

Walter GPS



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

Walter Innotime®



Bauteilbasierte Suche
Mit Walter Innotime® finden Sie die wirtschaftlichste Bearbeitungslösung für Ihr Bauteil: inklusive aller dafür notwendigen Werkzeuge, Bearbeitungsschritte und -parameter. Einfach durch Hochladen Ihres 3D-Modells.

Digitale Bestellwege



TOOL:SHOP



EDI B2B

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

Seite

D – Fräsen 7

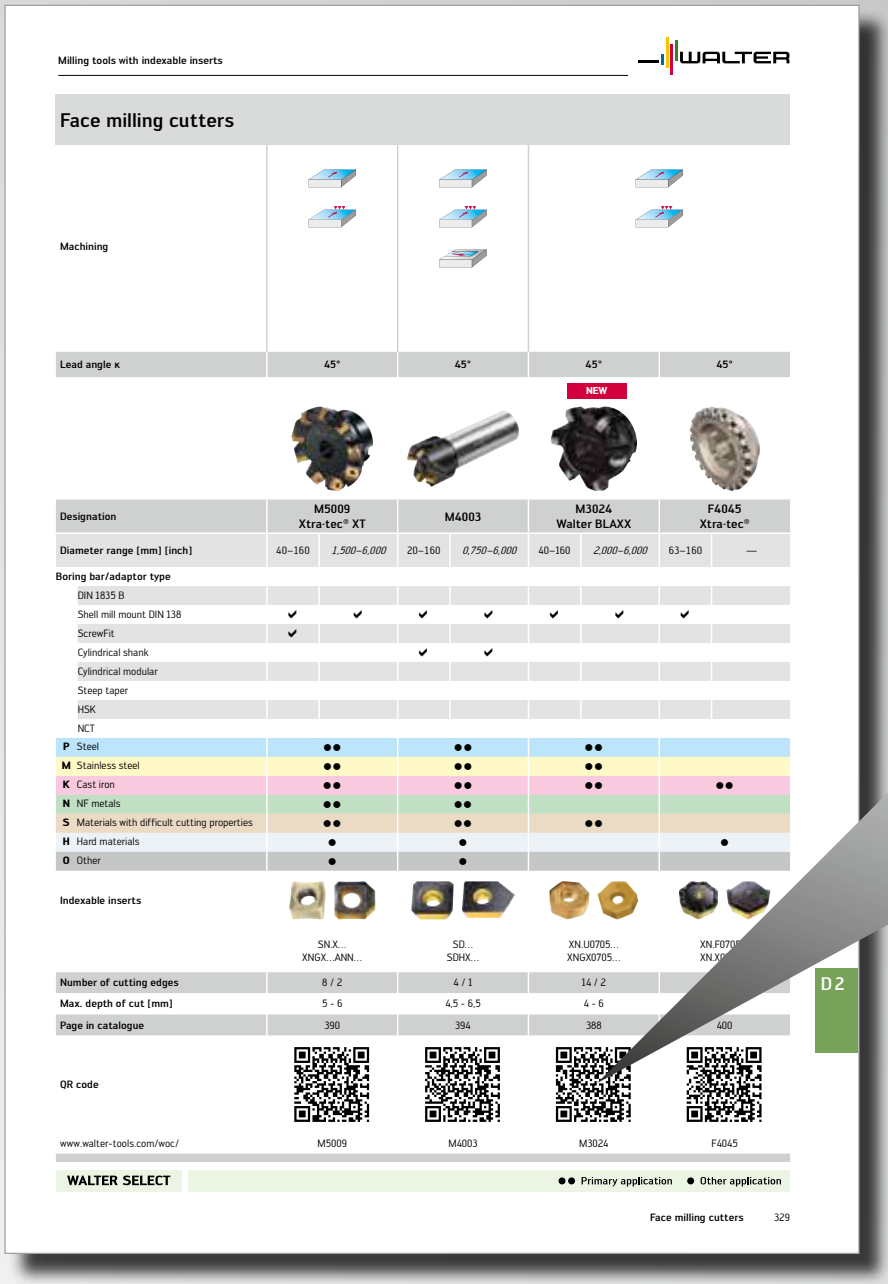
D1: VHM-Fräswerkzeuge 8

D – Fräsen 261

D2: Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten 262

Die Struktur des neuen Walter Gesamtkatalogs

Der neue Walter Gesamtkatalog zeigt als ePaper Produkt- und Anwendungsinformationen umfassend und übersichtlich – mit der direkten Verlinkung zum Walter Online-Katalog.



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

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

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

Face milling cutters 329

D2

Programmübersichten mit Anwendungen, Werkstoffen und QR-Codes auf einen Blick

Die Programmübersichten zeigen Icons zu den Anwendungen, Abbildungen der Produkte, das Werkstoffspektrum, für das die Produkte eingesetzt werden können; gegebenenfalls auch Schaftvarianten, Spannsysteme und weitere wichtige Informationen. So erkennen Sie sofort, welches Produkt Sie benötigen – und erhalten durch Scannen des jeweiligen QR-Codes oder Einfügen des genannten Links in Ihren Browser direkt detaillierte Infos dazu.

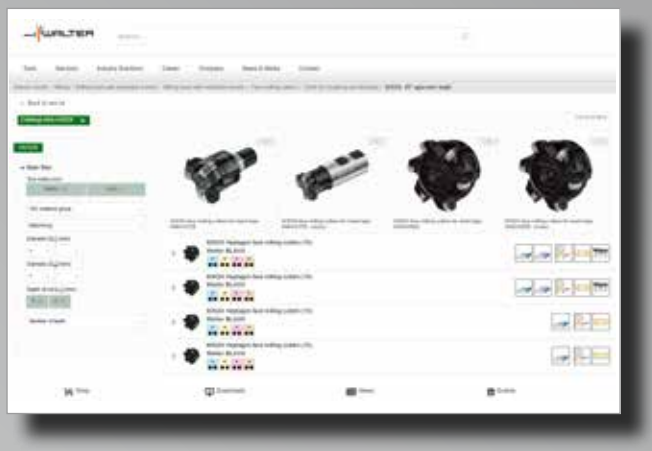
NEW Werkzeuge mit dieser Kennzeichnung sind Produktinnovationen und werden so in den Programmübersichten dargestellt.

Wendeschneidplatten und Werkzeuge mit diesen roten Symbolen sind neu im Programm und werden so auf der Bestellseite gekennzeichnet.

Scannen des QR-Codes

bringt Sie direkt auf die Unterseite des jeweiligen Produkts im Walter Online-Katalog. In der Kurzübersicht sehen Sie die Abbildung des Werkzeugs/Produkts, Anwendungs- und andere Icons sowie die Haupt- und Nebenanwendungen im ISO-Werkstoff-Bereich.

M3024



Direkt-Link

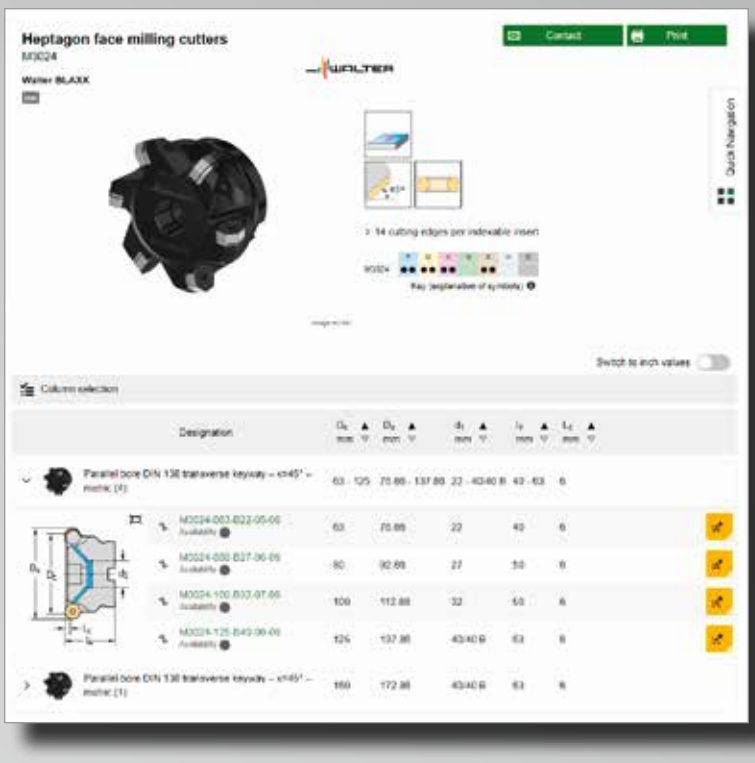
Alternativ zum Scannen des QR-Codes können Sie den Link auch direkt in Ihren Browser eintippen:

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

Im ePaper sind die Links selbstverständlich direkt anklickbar.

Detaillierte Produktdaten-Übersicht

Je nach Produkt finden Sie hier bzw. auf der nachfolgenden Produktdetailseite Informationen zu Abmessungen, zugehörigen Wendeschneidplatten, Adaptern, Zubehör sowie Direkt-Links zu weiteren Informationen, beispielsweise zur Schnittdatenempfehlung via Walter GPS oder zu technischen Informationen wie Montageanleitungen, Grenzdrehzahlen uvm.



Technologien bei Walter.

Accure·tec

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

Tiger·tec® Gold

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

Tiger·tec® Silver

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

Walter BLAXX

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

Walter Green

Walter Green: Nachhaltigkeit und ein verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen sind ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensleitlinien. Mit dem Walter Green Siegel zeigen wir, wie wir sie umsetzen: z. B. indem wir CO_2-Ausstoß mit Naturschutzprojekten kompensieren.

Walter Nexxt

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

Walter Xpress

Walter Xpress ist der schnelle Bestell- und Lieferservice von Walter Multiply für hochwertige Sonderwerkzeuge: verfügbar für rund 10 000 Werkzeugvarianten; Lieferzeit maximal 2–4 Wochen ab Auftragseingang! Der Bestellvorgang ist klar strukturiert und garantiert absolute Planungssicherheit. Alle Anfragen werden innerhalb von 24 Stunden kalkuliert und angeboten.

XD Technologie

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

Xill·tec™

Mit Xill·tec™, den VHM-Fräsern der Produktfamilie MC230 Advance, bietet Walter ein einzigartig breites Programm: mit unterschiedlichsten Abmessungen, Zähnezahlen und Schaftvarianten. Damit ist der Anwender für alle denkbaren Fräsoperationen und ISO-Werkstoffe gut aufgestellt. Universell einsetzbar – mit exzellenter Qualität.

Xtra·tec®

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

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT ist die neuste Walter Fräswerkzeug-Generation. Als „Xtended"-Technologie von Xtra·tec® eröffnet sie eine völlig neue Perspektive für Produktivität und Prozesssicherheit. Nahezu alle Fräsoperationen in allen gängigen Werkstoffgruppen lassen sich damit abdecken: stabiler, produktiver, wirtschaftlicher als je zuvor – und durch Walter Green CO_2-kompensiert.

X·treme Evo

Die Vollhartmetallbohrer X·treme Evo der Produktfamilie DC160 Advance sowie Stufenbohrer DC260 Advance verkörpern das »Bohren der nächsten Generation«: universell einsetzbar für alle ISO-Werkstoffgruppen, Maschinenkonzepte und Anwendungen. Mit hervorragender Standzeit, Produktivität und Prozesssicherheit.

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

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

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

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

Bei Dreh- und Stechbearbeitungen kühlt die Walter Präzisionskühlung im Zentrum der Spanbildung: Ihr doppelter Kühlmittelstrahl trifft exakt auf die Frei- und Spanfläche. Bei Bohrbearbeitungen rückt der Austritt des Kühlmittelstrahls nahe zur Schneidkante – und kühlt gleichzeitig die Frei- und Spanflächen. Für deutlich höhere Standzeiten, besseren Spanbruch bzw. Spanabfuhr sowie mehr Effizienz und höhere Qualität.

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

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

Xill-tec®



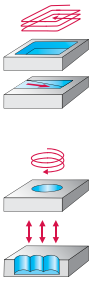
www.solid-carbide-milling.walter

WALTER
PROTOTYP

D – Fräsen

D1: VHM-Fräswerkzeuge		Seite
VHM-Fräswerkzeuge	Programmübersicht	
	High-Feed-Fräser	8
	Eckfräser	9
	Eck-/Nutfräser	13
	Kopierfräser	19
	Profilfräser	21
	Kreissegmentfräser	23
	Bestellseiten	
	High-Feed-Fräser	24
	Eckfräser	29
	Eck-/Nutfräser	67
	Kopierfräser	172
	Profilfräser	191
	Kreissegmentfräser	197
VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle	Programmübersicht	
	High-Feed-Fräser	200
	Eckfräser	201
	Eck-/Nutfräser	203
	Kopierfräser	205
	Profilfräser	206
	Kreissegmentfräser	207
	Bestellseiten	
	Eck-/Nutfräser	208
	Eckfräser	220
	High-Feed-Fräser	224
	Kopierfräser	230
	Kreissegmentfräser	234
	Profilfräser	235
Gelötete Fräswerkzeuge	Programmübersicht	
	Gelötete Fräswerkzeuge	244
	Bestellseiten	
	Gelötete Fräswerkzeuge	248

High-Feed-Fräser



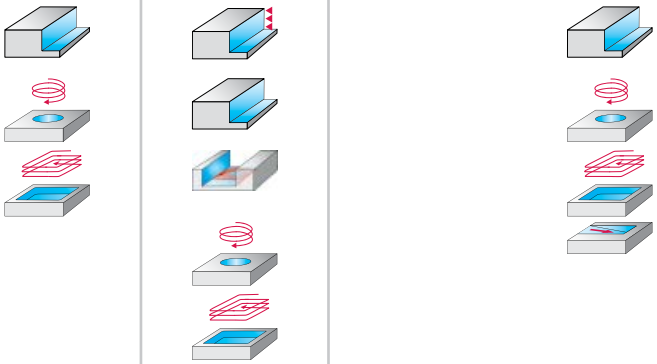


Bezeichnung	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Ø-Bereich [mm]	1–16	6–16	6–16	4–16
Zähnezahl	2–4	5–6	5–6	4
Eckenradius	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Ø-Bereich *[inch]*	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Zähnezahl	4	5–6	5–6	
Eckenradius	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Norm	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl	●●	●●		
M Nichtrostender Stahl	●		●●	
K Gusseisen	●	●		
N NE-Metalle			●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●		●●	
H Harte Werkstoffe				●●
O Andere				
Seite im Katalog	D 27	D 25	D 25	D 24
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eckfräser



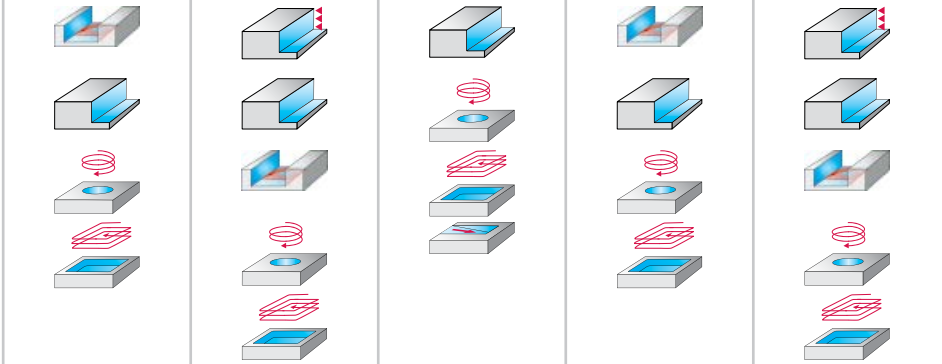


Bezeichnung	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Ø-Bereich [mm]	6–20	2–25	4–25	4–16	2–20
Zähnezahl	6	4–8	4–8	4	4
Eckenradius	—	0,5–4	—	0,5–2	—
Ø-Bereich *[inch]*	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Zähnezahl		6–8			4
Eckenradius		0,015–0,250			—
Norm	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stahl	●●	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●	●	●	●	●
K Gusseisen	●	●	●	●	●
N NE-Metalle					●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●	●	●	●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 65	D 54	D 62	D 60	D 58
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC122	MC112	MC111

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eckfräser



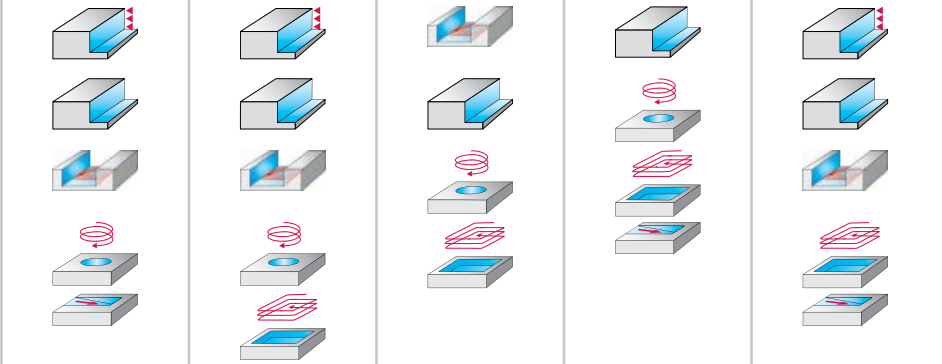


Bezeichnung	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Ø-Bereich [mm]	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Zähnezahl	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Eckenradius	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Ø-Bereich *[inch]*	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Zähnezahl	5–6			5–6	
Eckenradius	0,015–0,030			0,015–0,030	
Norm	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Schaft	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Stahl	●●	●●	●●		
M Nichtrostender Stahl				●●	●●
K Gusseisen	●	●			
N NE-Metalle			●	●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe				●	●●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 38	D 36	D 66	D 38	D 36
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	protostar	MD133	MD128

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eckfräser



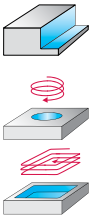


Bezeichnung	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Ø-Bereich [mm]	12–20	6–25	—	16–25	3–25
Zähnezahl	3	7		4–5	4–8
Eckenradius	1–5	0,3–1,25		3–4	0,5–3
Ø-Bereich *[inch]*	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Zähnezahl		7	7		4–8
Eckenradius		0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060
Norm	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL	STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Schaft	DIN 6535 HA	Zylinderschaft	Zylinderschaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl		●	●		
M Nichtrostender Stahl		●	●		
K Gusseisen					
N NE-Metalle	●●				
S Schwer zerspanbare Werkstoffe		●●	●●	●●	
H Harte Werkstoffe					●●
O Andere					
Seite im Katalog	D 34	D 48	D 44	D 53	D 30
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC166	MD177	MD173	protostar-ti	MC187

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eckfräser





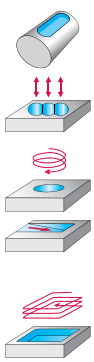
Bezeichnung	MC183 Advance
Ø-Bereich [mm]	6–16
Zähnezahl	6–16
Eckenradius	—
Ø-Bereich *[inch]*	—
Zähnezahl	
Eckenradius	
Norm	DIN 6527 L
Schaft	DIN 6535 HB
P Stahl	
M Nichtrostender Stahl	
K Gusseisen	
N NE-Metalle	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	
H Harte Werkstoffe	●●
O Andere	
Seite im Katalog	D 29
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	MC183

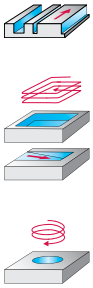
D1

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eck-/Nutfräser















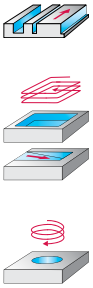
Bezeichnung	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme	MC324 Advance	MC322 Advance
Ø-Bereich [mm]	2,8–16	1,8–20	2–25	1–20	6–20
Zähnezahl	3–4	2–3	3–5	3	4–5
Eckenradius	0,08–0,25	—	0,2–4	1,5–2	—
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	0,125–0,750	—	—
Zähnezahl			3–4		
Eckenradius			0,015–0,160		
Norm	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 L	DIN 6527 K
Schaft	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Stahl	●●	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●	●	●	●	●
K Gusseisen	●	●	●	●	●
N NE-Metalle					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●	●	●	●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 134	D 156	D 132	D 144	D 143
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC726	MC716	MC326	MC324	MC322

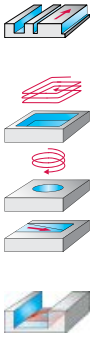
WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eck-/Nutfräser













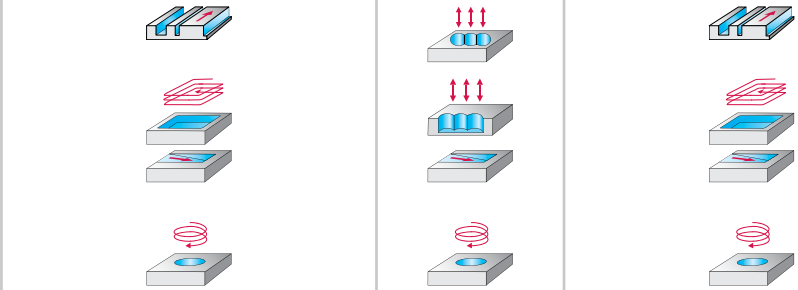


Bezeichnung	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC232 Perform	MC230 Advance Xill·tec™
Ø-Bereich [mm]	2–12	4–25	5–25	2–20	2–25
Zähnezahl	3–4	3–8	4	2–4	4
Eckenradius	—	0,2–0,4	0,2–0,4	0,2–4	0,2–4
Ø-Bereich *[inch]*	0,125–0,500	0,250–0,750	—	0,125–0,750	—
Zähnezahl	4	4		2–4	
Eckenradius	—	0,008–0,016		0,015–0,125	
Norm	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stahl	●●	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●	●	●	●	●
K Gusseisen	●	●	●	●	●
N NE-Metalle				●	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●	●	●	●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 141	D 158	D 157	D 161	D 135
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC321	MC320	MC319	MC232	MC230

D1

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eck-/Nutfräser

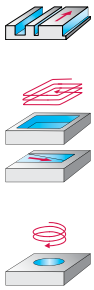


			NEW	NEW	
					
Bezeichnung	**MC216 Advance**	**MC213 Advance**	**MD344 Supreme**	**MD340 Supreme**	**MC341 Supreme**
Ø-Bereich [mm]	1–20	0,6–14,5	6–20	2–25	6–20
Zähnezahl	2–3	2–4	4	3–5	4
Eckenradius	—	0,06–1,5	0,3–1	0,2–4	—
Ø-Bereich *[inch]*	0,094	—	—	0,063–0,750	—
Zähnezahl	2			3–5	
Eckenradius	—			0,015–0,060	
Norm	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	PWZ-NORM
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Zylinderschaft mit Bund	Zylinderschaft mit Bund DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Stahl	●●	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●	●			●
K Gusseisen	●	●	●	●	
N NE-Metalle					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●			
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 148	D 152	D 68	D 69	D 67
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC216	MC213	MD344	MD340	MC341

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eck-/Nutfräser

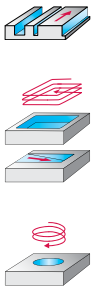


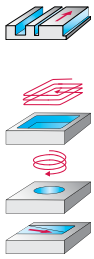
				NEW	NEW
					
Bezeichnung	**MC251 Advance**	**Proto·max™ Inox**	**MD266 Supreme**	**MD265 Supreme**	**MD265 Supreme**
Ø-Bereich [mm]	3–20	6–20	2–25	16–25	16–25
Zähnezahl	4	4	2–3	3	3
Eckenradius	0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4	2–4
Ø-Bereich *[inch]*	—	0,250–0,750	—	—	—
Zähnezahl		4			
Eckenradius		—			
Norm	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl					
M Nichtrostender Stahl	●●	●●			
K Gusseisen					
N NE-Metalle			●●	●●	●●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●			
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 83	D 80	D 85	D 93	D 93
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC251	protomax-inox	MD266	MD265	MD265

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eck-/Nutfräser





NEW











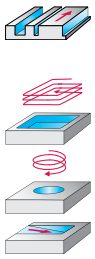
Bezeichnung	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme
Ø-Bereich [mm]	6–25	1–20	1–20	2–20	6–25
Zähnezahl	3–4	2–3	3	1–2	5
Eckenradius	0,5–4	0,2–4	0,2–0,5	—	0,5–6,35
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—	—
Zähnezahl					
Eckenradius					
Norm	P-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stahl					
M Nichtrostender Stahl					●
K Gusseisen					
N NE-Metalle	●●	●●	●●	●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe					●●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 95	D 89	D 92	D 101	D 102
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC268	MC267	MC267	protostar	MD377

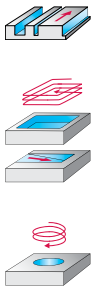
WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eck-/Nutfräser















Bezeichnung	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	2–25	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Zähnezahl	3–4	3–4	2	2–4	2–4
Eckenradius	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
Ø-Bereich *[inch]*	—	0,125–0,500	—	—	—
Zähnezahl		3–4			
Eckenradius		0,015–0,030			
Norm	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Schaft	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl	●	●			
M Nichtrostender Stahl	●				
K Gusseisen					
N NE-Metalle					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●				
H Harte Werkstoffe		●●	●●	●●	
O Andere					●●
Seite im Katalog	D 103	D 105	D 111	D 110	D 113
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Kopierfräser









Bezeichnung	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
Ø-Bereich [mm]	1–20	1–16	0,3–3	2–16	1–16
Zähnezahl	2–4	2–4	2	2	2–4
Eckenradius	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8	0,5–8
Ø-Bereich *[inch]*	0,063–0,500	—	—	—	—
Zähnezahl	4				
Eckenradius	0,031–0,250				
Norm	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL
Schaft	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl	●●	●●	●●		
M Nichtrostender Stahl	●	●			
K Gusseisen	●	●			
N NE-Metalle	●	●	●	●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●			
H Harte Werkstoffe					●●
O Andere					
Seite im Katalog	D 188	D 185	D 183	D 182	D 173
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC416	MC413	protostar	protostar	MC482

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Kopierfräser







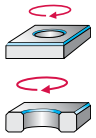




Bezeichnung	MC480 Advance	Proto·max™Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Zähnezahl	2	2	2	2
Eckenradius	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—
Zähnezahl				
Eckenradius				
Norm	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl				
M Nichtrostender Stahl				
K Gusseisen				
N NE-Metalle				
S Schwer zerspanbare Werkstoffe				
H Harte Werkstoffe	●●	●●	●●	
O Andere				●●
Seite im Katalog	D 172	D 178	D 180	D 184
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Profilfräser





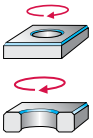
Bezeichnung	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Ø-Bereich [mm]	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Zähnezahl	4–6	3–4	4	4–6	4
Eckenradius					
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—	—
Zähnezahl					
Eckenradius					
Norm	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stahl	●●	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●	●	●	●	●
K Gusseisen	●	●	●	●	●
N NE-Metalle	●	●	●	●	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●	●	●	●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 194	D 195	D 193	D 192	D 191
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Profilfräser





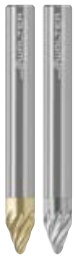
Bezeichnung	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	—
Zähnezahl	
Eckenradius	
Ø-Bereich *[inch]*	0,250–0,500
Zähnezahl	4–6
Eckenradius	
Norm	STANDARD
Schaft	Zylinderschaft
P Stahl	●●
M Nichtrostender Stahl	●
K Gusseisen	●
N NE-Metalle	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●
H Harte Werkstoffe	
O Andere	
Seite im Katalog	D 196
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

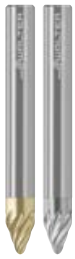
D1

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Kreissegmentfräser





Bezeichnung	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Ø-Bereich [mm]	6–16	6–16	6–16	6–16
Zähnezahl	4	4–8	4	4–8
Eckenradius	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—
Zähnezahl				
Eckenradius				
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl	●●	●●		
M Nichtrostender Stahl			●●	●●
K Gusseisen	●	●		
N NE-Metalle			●	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe			●●	●●
H Harte Werkstoffe				
O Andere				
Seite im Katalog	D 198	D 197	D 198	D 197
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

WALTER SELECT

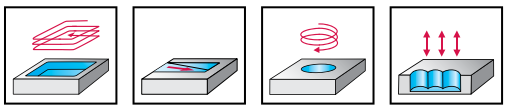
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

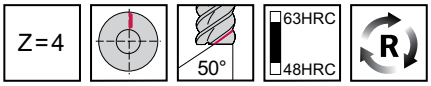
D1

VHM-High-Feed-Fräser

MC089 Advance mm

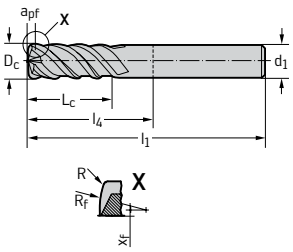






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

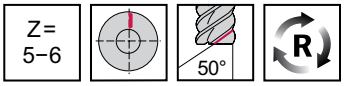
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

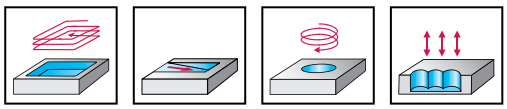
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

MD025 Supreme mm

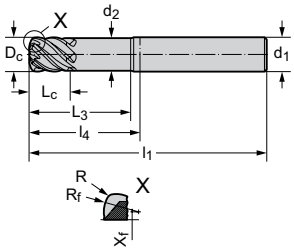






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

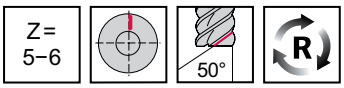
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

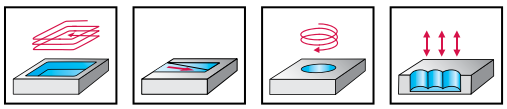
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

MD025 Supreme inch

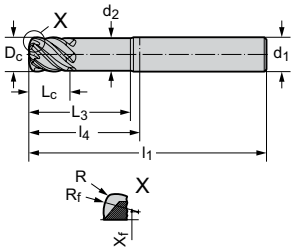






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,250	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	😐
MD025.7.94A5D102C-	0,313	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.9.53A5D152C-	0,375	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.12.7A6D152C-	0,500	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	😐
MD025.15.9A6D203C-	0,625	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	😐

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

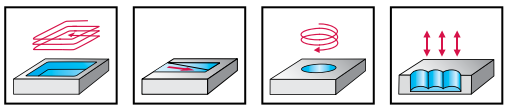
WALTER SELECT

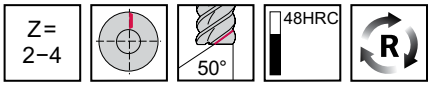
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

VHM-High-Feed-Fräser

MC025 Advance mm

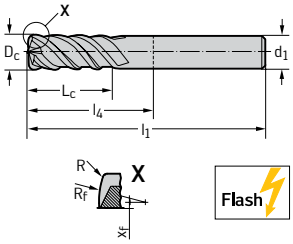






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

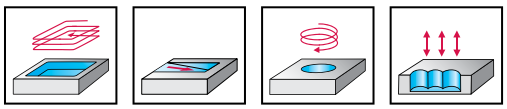
D1

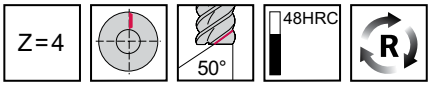
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

MC025 Advance inch

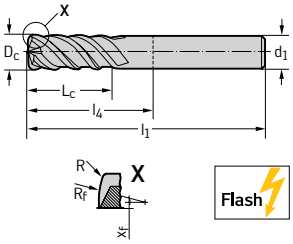






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,125	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,188	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,375	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

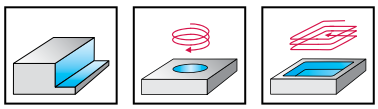
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC183 Advance mm

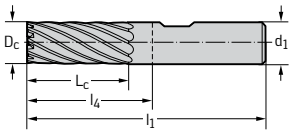






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

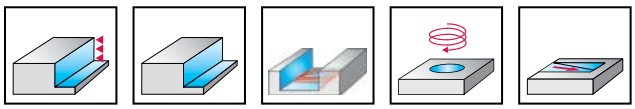
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

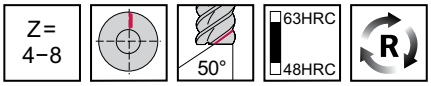
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC187 Advance mm

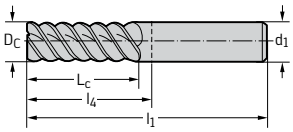






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

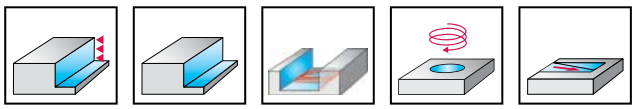
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

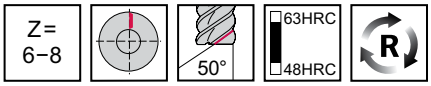
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC187 Advance mm

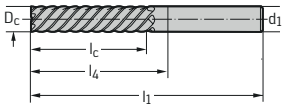






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

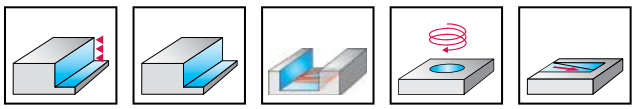
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

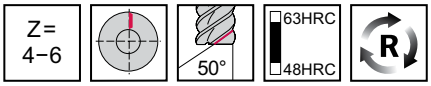
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC187 Advance mm

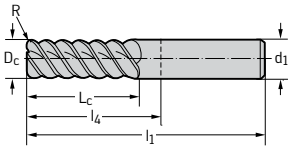






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

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

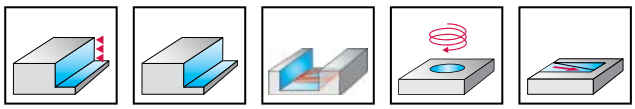
D1

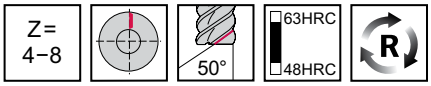
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC187 Advance inch

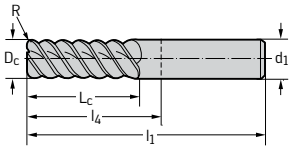






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	0,125	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	0,187	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	0,250	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	0,312	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	0,500	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	0,625	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	0,750	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

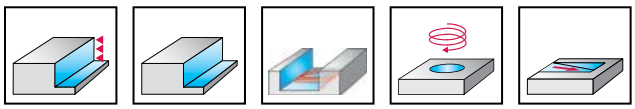
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

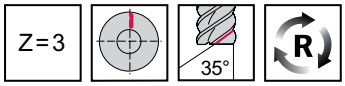
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser
MC166 Advance mm



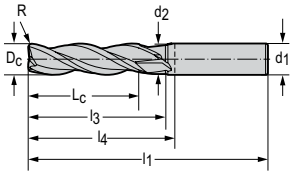
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

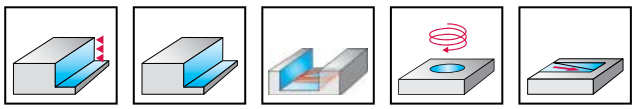
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

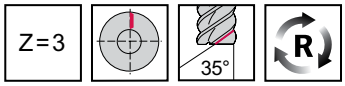
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC166 Advance mm

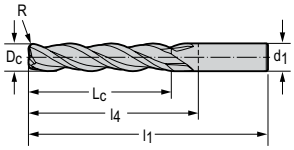






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

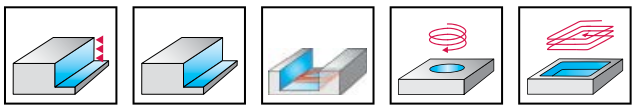
VHM-Eckfräser

MD128 Supreme mm



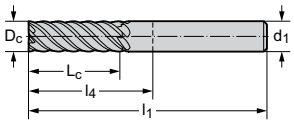
Z= 6–8 | 50° | R

– Typ N 50



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

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

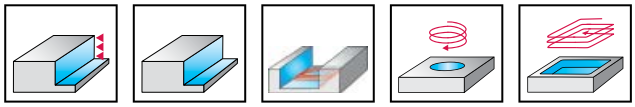
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD128 Supreme mm

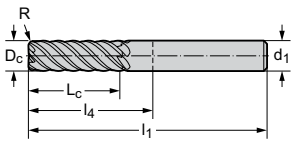


– Typ N 50



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

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

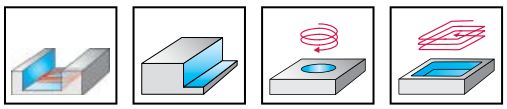
VHM-Eckfräser

MD133 Supreme mm



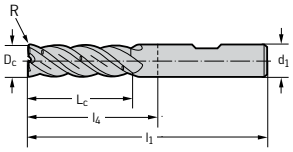
Z= 5–6 | 35° | R

– Spanteiler



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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

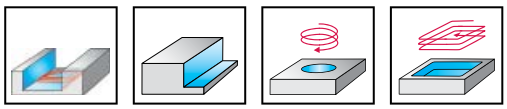
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD133 Supreme mm

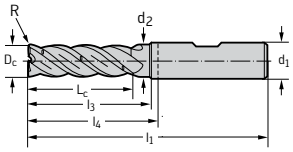


– Spanteiler
– Lange Reichweite



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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

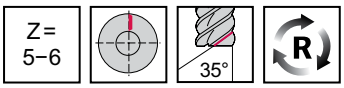
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

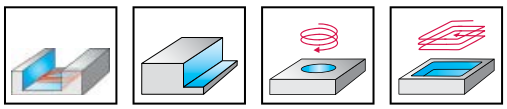
VHM-Eckfräser

MD133 Supreme inch



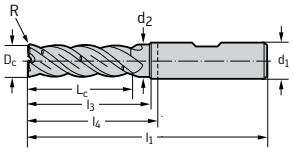
– Spanteiler
– Lange Reichweite





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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	0,250	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5L038D-	0,375	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5L076D-	0,500	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6L076D-	0,625	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6L076D-	0,750	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	😐

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

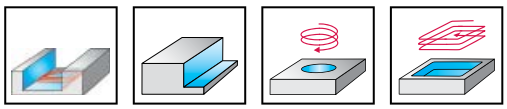
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD133 Supreme mm

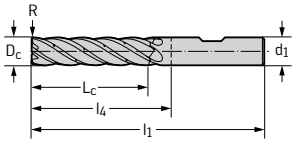


– Spanteiler



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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

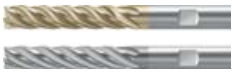
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

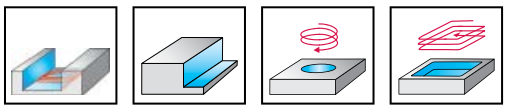
VHM-Eckfräser

MD133 Supreme mm



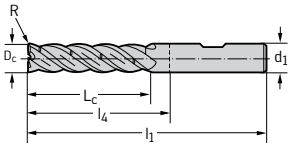
Z= 5–6 | 35° | R

– Spanteiler



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

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HB

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

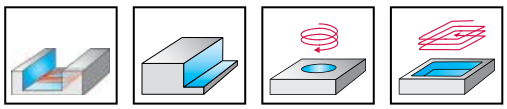
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

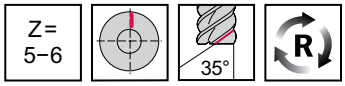
VHM-Eckfräser

MD133 Supreme inch



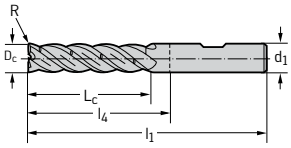
– Spanteiler





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

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HB

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

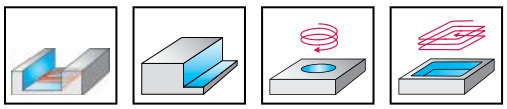
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

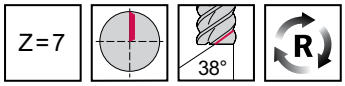
VHM-Eckfräser

MD173 Supreme inch



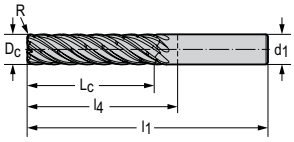
– Spanteiler





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

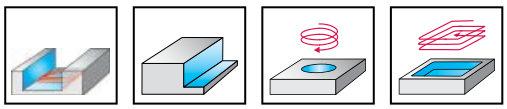
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung
Optimales Werkzeug für → gute = 😀 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

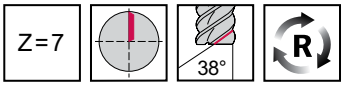
VHM-Eckfräser

MD173 Supreme inch



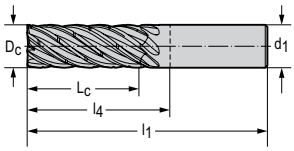
– Spanteiler





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	😐
MD173.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😐
MD173.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😐
MD173.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

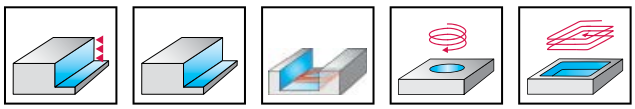
WALTER SELECT

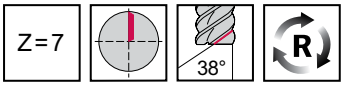
Optimales Werkzeug für ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung
→ gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😞 Bearbeitungsbedingungen

VHM-Eckfräser

MD177 Supreme mm

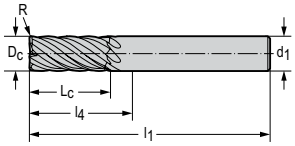






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

DIN 6527 L



Cylindrical shank

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

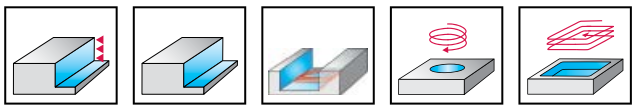
D1

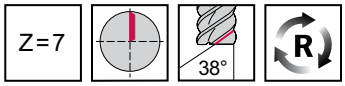
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD177 Supreme mm

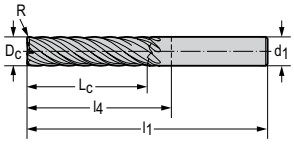






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

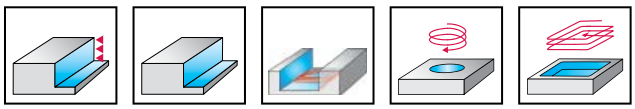
WALTER SELECT

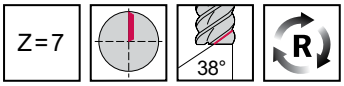
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD177 Supreme mm

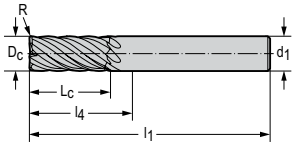






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

DIN 6527 L



Cylindrical shank

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

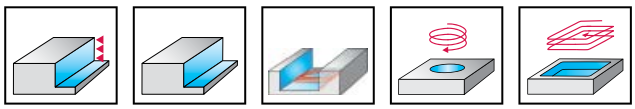
D1

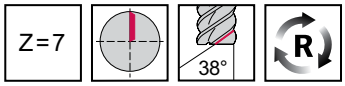
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD177 Supreme inch

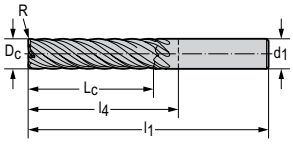






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

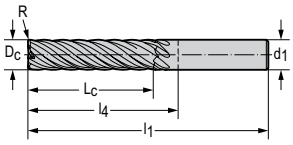
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😵 Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

STANDARD



Cylindrical shank

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

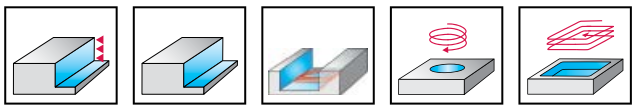
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

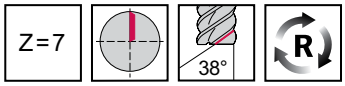
D1

VHM-Eckfräser

MD177 Supreme mm

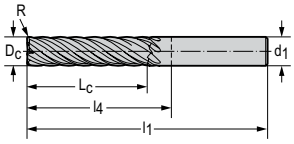






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

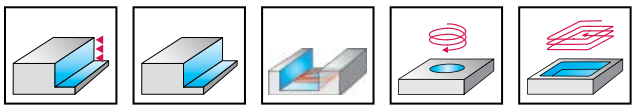
WALTER SELECT

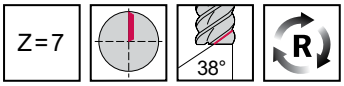
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MD177 Supreme inch

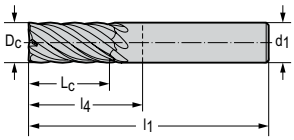






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	0,187	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	0,250	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	0,375	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	0,375	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	0,375	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	0,500	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	0,500	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	0,500	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	0,500	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	0,750	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	0,750	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1,000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

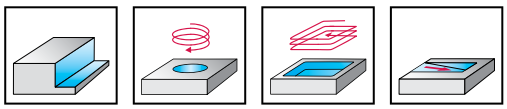
VHM-Eckfräser

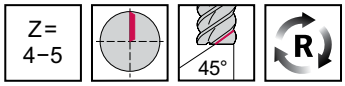
H7073417 mm

Protostar® Ti



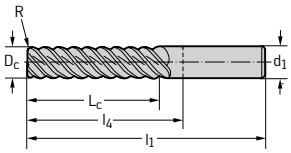
– Typ Ti 45 extra lang





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

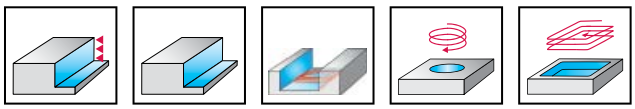
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

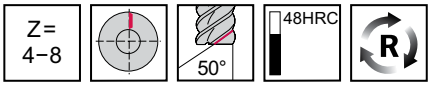
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser
MC128 Advance mm



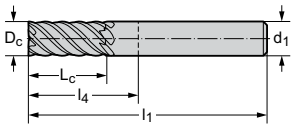
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

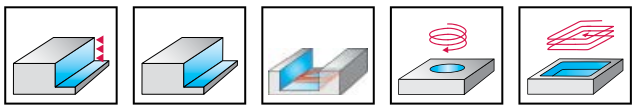
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

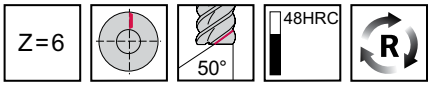
VHM-Eckfräser

MC128 Advance inch



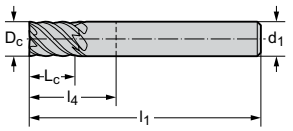
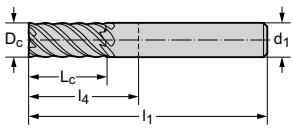
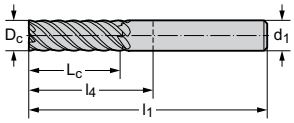
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

	Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6C-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	0,375	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,375	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D-	0,500	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D-	0,625	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6DI-	0,625	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	0,750	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6L-	0,250	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC128.19.1A8L-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

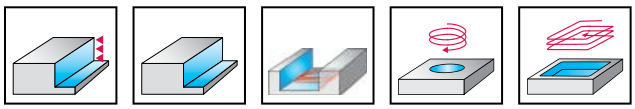
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

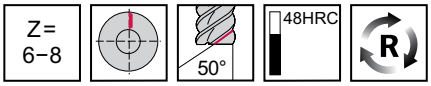
VHM-Eckfräser

MC128 Advance mm



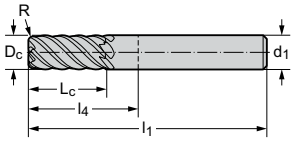
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

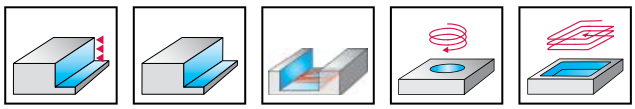
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

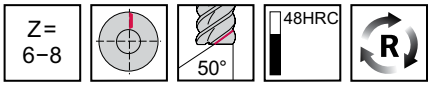
VHM-Eckfräser

MC128 Advance inch



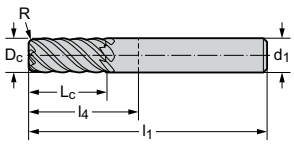
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.6.35A6D038-	0,250	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.6.35A6D076-	0,250	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.9.53A6D038-	0,375	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.9.53A6D076-	0,375	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.12.7A6D076-	0,500	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D152-	0,500	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D228-	0,500	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D318-	0,500	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.15.9A6D076-	0,625	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.15.9A6D152-	0,625	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.19.1A8D076-	0,750	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D318-	0,750	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D635-	0,750	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

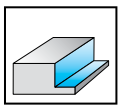
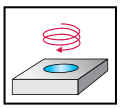
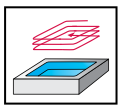
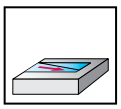
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC111 Advance mm




– Typ N 30

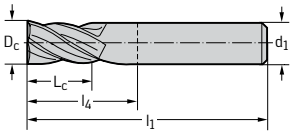







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

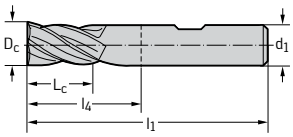
DIN 6527 K

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC111-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☺
MC111-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☺
MC111-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC111-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☺
MC111-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC111-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☺
MC111-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC111-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC111-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC111-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC111-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC111-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	☺
MC111-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC111-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☺
MC111-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☺
MC111-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC111-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☺
MC111-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC111-07.0W4A-	7	11	58	22	8	4	☺
MC111-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC111-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC111-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC111-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC111-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC111-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}3 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC111-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

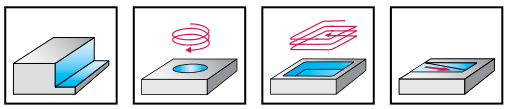
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

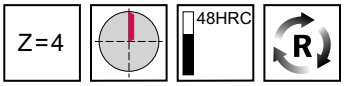
VHM-Eckfräser

MC111 Advance inch



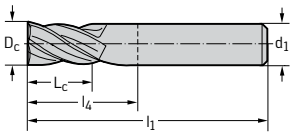
– Typ N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	0,094	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.3.18A4D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.4.76A4D-	0,188	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.6.35A4D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.7.94A4D-	0,313	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.9.53A4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.12.7A4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC111.15.9A4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC111.19.1A4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

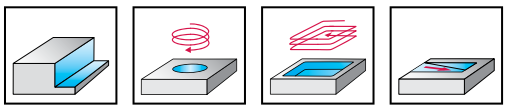
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser
MC112 Advance mm



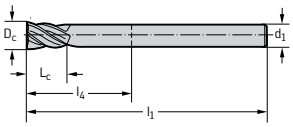
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-06.3A4X-	6,3	6	100	64	6	4	☺
MC112-08.3A4X-	8,3	8	100	64	8	4	☺
MC112-10.3A4X-	10,3	10	150	110	10	4	☺
MC112-12.5A4X-	12,5	12	150	105	12	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Schafttoleranz h6 bei Schaftdurchmesser $d_1 > 10$ mm
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

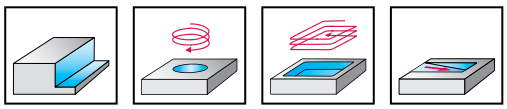
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser

MC112 Advance mm



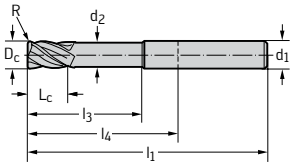
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-04.0A4L050-	4	0,5	4	20	3,8	57	21,9	6	4	●
MC112-06.0A4L100-	6	1	6	24	5,7	63	27	8	4	●
MC112-08.0A4L100-	8	1	8	29	7,6	72	32	10	4	●
MC112-12.0A4L150-	12	1,5	12	36	11,4	83	38	12	4	●
MC112-16.0A4L200-	16	2	16	42	15,2	92	44	16	4	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

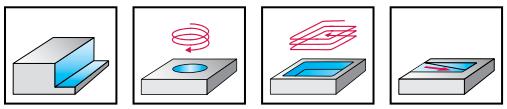
Optimales Werkzeug für → gute = ● → mittlere = ● → ungünstige = ● Bearbeitungsbedingungen

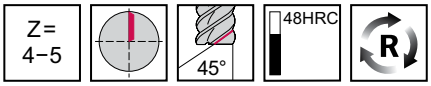
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser
MC122 Advance mm



– Typ N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA							
MC122-18.0A5B-	18	32	92	44	18	5	
MC122-20.0A5B-	20	38	104	54	20	5	
DIN 6535 HB							
MC122-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	
MC122-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC122-18.0A5B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

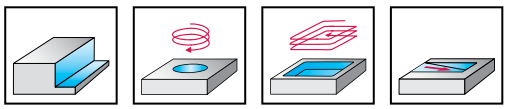
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

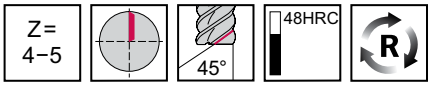
VHM-Eckfräser

MC122 Advance mm



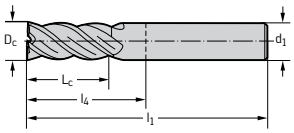
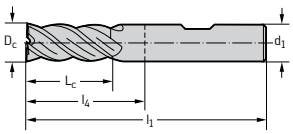
– Typ N 45 extra lang





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L

	Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC122-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	☺
	MC122-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC122-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC122-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC122-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	☺
	MC122-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC122-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	☺
 DIN 6535 HB	MC122-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	☺
	MC122-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC122-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC122-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC122-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	☺
	MC122-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC122-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC122-06.0A4L-WJ30TF

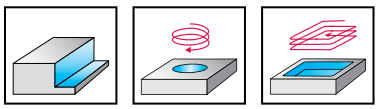
D1

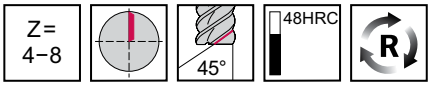
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser
MC122 Advance mm



– Typ N 45 extra lang

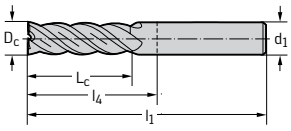




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

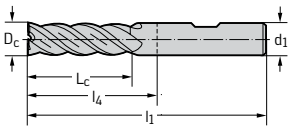
PWZ-NORM XL

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC122-06.0A4XK-	6	35	80	44	6	4	😐
MC122-08.0A4XK-	8	45	97	61	8	4	😐
MC122-10.0A4XK-	10	50	118	78	10	4	😐
MC122-12.0A4XK-	12	60	120	75	12	4	😐
MC122-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	😐
MC122-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	😐
MC122-20.0A6XK-	20	75	145	95	20	6	😐
MC122-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	😐
MC122-25.0A8XK-	25	90	153	97	25	8	😐
MC122-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	😐



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC122-04.0W4XK-	4	20	65	29	6	4	😐
MC122-05.0W4XK-	5	25	65	29	6	4	😐
MC122-06.0W4XK-	6	35	80	44	6	4	😐
MC122-08.0W4XK-	8	45	97	61	8	4	😐
MC122-10.0W4XK-	10	50	118	78	10	4	😐
MC122-12.0W4XK-	12	60	120	75	12	4	😐
MC122-14.0W4XK-	14	70	124	79	14	4	😐
MC122-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	😐
MC122-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	😐
MC122-18.0W5XK-	18	90	155	107	18	5	😐
MC122-20.0W6XK-	20	75	145	95	20	6	😐
MC122-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	😐
MC122-25.0W8XK-	25	90	153	97	25	8	😐
MC122-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	😐



DIN 6535 HB

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC122-06.0A4XK-WJ30TF

D1

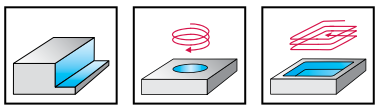
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😀 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

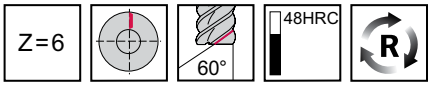
VHM-Eckfräser

MC129 Advance mm



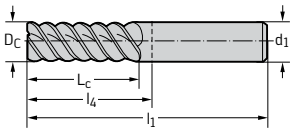
– Typ N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC129-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC129-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC129-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC129-14.0A6B-	14	26	83	38	14	6	☺
MC129-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC129-20.0A6B-	20	38	104	54	20	6	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

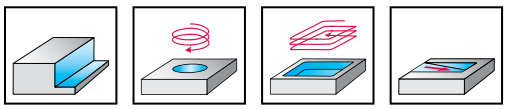
VHM-Eckfräser

H4044918 mm

Protostar®



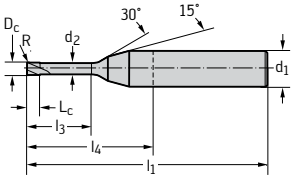
– Lange Reichweite
– Typ Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

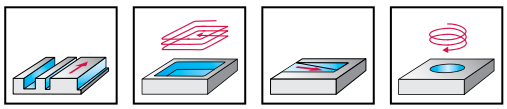
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

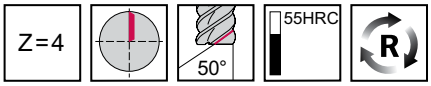
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC341 Supreme mm

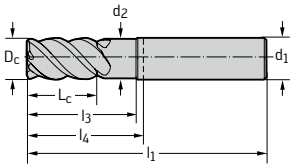






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

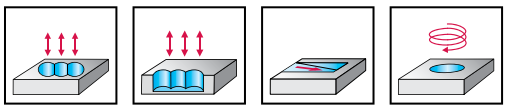
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

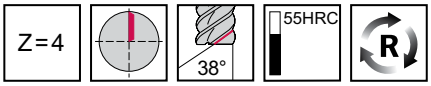
VHM-Plunge-Fräser

MD344 Supreme mm



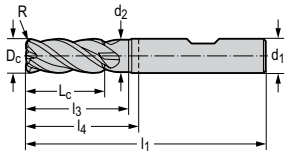
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

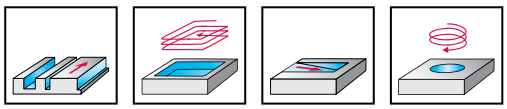
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme inch



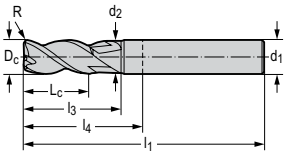
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A3P038C-	0,250	0,015	0,539	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.6.35A3P076C-	0,250	0,030	0,539	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.9.53A3P038C-	0,375	0,015	0,829	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.9.53A3P076C-	0,375	0,030	0,829	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.12.7A3P076C-	0,500	0,030	0,954	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
★ MD340.12.7A3P152C-	0,500	0,060	0,954	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
★ MD340.19.1A3P076C-	0,750	0,030	1,579	0,713	4,000	1,969	0,750	3	
★ MD340.19.1A3P152C-	0,750	0,060	1,579	0,713	4,000	1,969	0,750	3	

Nutfräsen $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

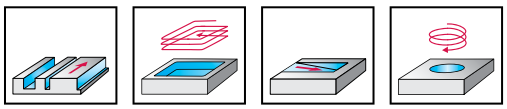
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme mm



– Lange Reichweite

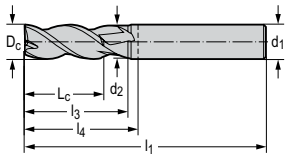




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

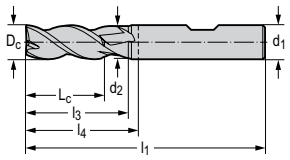
P-NORM

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



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
★ MD340-10.0W3PC-	10	22	9,5	72	32	10	3	
★ MD340-12.0W3PC-	12	26	11,4	83	38	12	3	
★ MD340-16.0W3PC-	16	34	15,2	92	44	16	3	
★ MD340-20.0W3PC-	20	42	19	104	54	20	3	



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

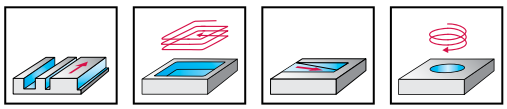
D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme inch

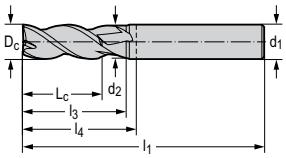






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
★ MD340.1.58A3PC-	0,063	0,164	2,000	0,583	0,250	3	
★ MD340.2.38A3PC-	0,094	0,227	2,500	1,083	0,250	3	
★ MD340.3.18A3PC-	0,125	0,289	2,500	1,083	0,250	3	
★ MD340.4.76A3PC-	0,188	0,414	2,500	1,083	0,250	3	
★ MD340.6.35A3PC-	0,250	0,539	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.7.93A3PC-	0,313	0,664	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.9.53A3PC-	0,375	0,829	3,000	1,437	0,375	3	
★ MD340.11.1A3PC-	0,438	0,954	3,500	1,717	0,500	3	
★ MD340.12.7A3PC-	0,500	1,079	3,500	1,717	0,500	3	
★ MD340.15.9A3PC-	0,625	1,329	3,500	1,594	0,625	3	
★ MD340.19.1A3PC-	0,750	1,579	4,000	1,969	0,750	3	

Nutfräsen $a_p \leq 2,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

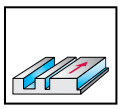
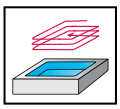
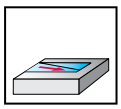
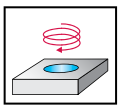
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme mm



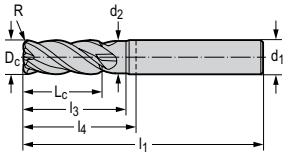

– Lange Reichweite



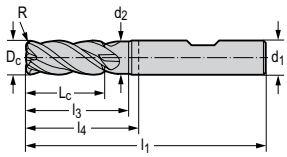
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

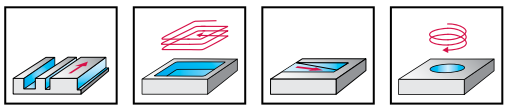
D1

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme inch



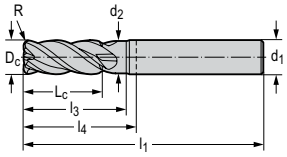
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A4D038C-	0,250	0,015	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.6.35A4D076C-	0,250	0,030	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.9.53A4D038C-	0,375	0,015	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.9.53A4D076C-	0,375	0,030	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.12.7A4D076C-	0,500	0,030	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ MD340.12.7A4D152C-	0,500	0,060	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ MD340.15.9A4D076C-	0,625	0,030	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
★ MD340.15.9A4D152C-	0,625	0,060	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
★ MD340.19.1A4D076C-	0,750	0,030	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹
★ MD340.19.1A4D152C-	0,750	0,060	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

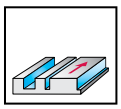
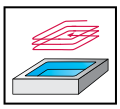
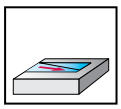
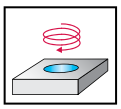
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme mm



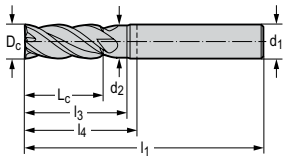
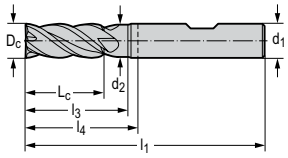

– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L

Bezeichnung	D_c h9 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HA								
★ MD340-03.0A4BC-	3	5	2,9	57	21	6	4	
★ MD340-04.0A4BC-	4	7	3,8	57	21	6	4	
★ MD340-05.0A4BC-	5	8	4,8	57	21	6	4	
★ MD340-06.0A4BC-	6	10	5,7	57	21	6	4	
★ MD340-08.0A4BC-	8	19	7,6	63	27	8	4	
★ MD340-10.0A4BC-	10	22	9,5	72	32	10	4	
★ MD340-12.0A4BC-	12	26	11,4	83	38	12	4	
★ MD340-14.0A4BC-	14	26	13,3	83	38	14	4	
★ MD340-16.0A4BC-	16	32	15,2	92	44	16	4	
★ MD340-18.0A4BC-	18	32	17,1	92	44	18	4	
★ MD340-20.0A4BC-	20	38	19	104	54	20	4	
 DIN 6535 HB								
★ MD340-10.0W4BC-	10	22	9,5	72	32	10	4	
★ MD340-12.0W4BC-	12	26	11,4	83	38	12	4	
★ MD340-14.0W4BC-	14	26	13,3	83	38	14	4	
★ MD340-16.0W4BC-	16	32	15,2	92	44	16	4	
★ MD340-18.0W4BC-	18	32	17,1	92	44	18	4	
★ MD340-20.0W4BC-	20	38	19	104	54	20	4	

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

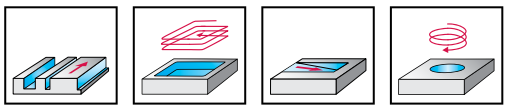
D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme inch

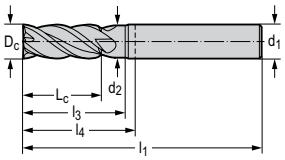






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A4DC-	0,250	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.7.93A4DC-	0,313	0,506	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.9.53A4DC-	0,375	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.12.7A4DC-	0,500	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
★ MD340.15.9A4DC-	0,625	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
★ MD340.19.1A4DC-	0,750	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

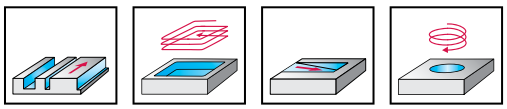
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme mm



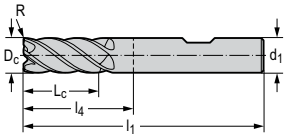
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

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

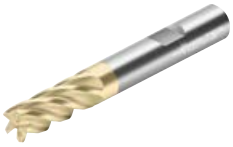
Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

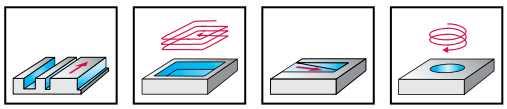
D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme inch

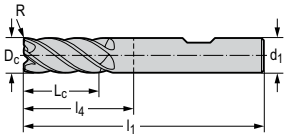






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
★ MD340.9.53W5D076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	
★ MD340.12.7W5D076-	0,500	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	
★ MD340.12.7W5D152-	0,500	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	
★ MD340.19.1W5D076-	0,750	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	
★ MD340.19.1W5D152-	0,750	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER SELECT

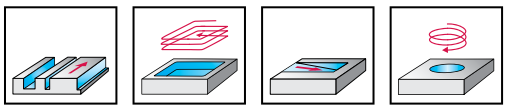
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme mm

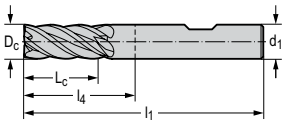






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
★ MD340-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	
★ MD340-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	
★ MD340-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	
★ MD340-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	
★ MD340-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	
★ MD340-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	
★ MD340-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

WALTER SELECT

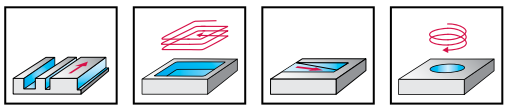
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD340 Supreme inch

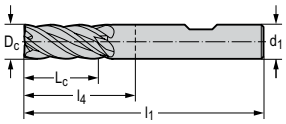






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
★ MD340.9.53W5D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	5	
★ MD340.12.7W5D-	0,500	1,063	3,500	1,717	0,500	5	
★ MD340.15.9W5D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	5	

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

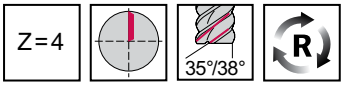
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

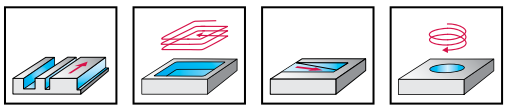
VHM-Eck-/Nutfräser

H2034217 / H2134217 mm

Proto·max™ Inox

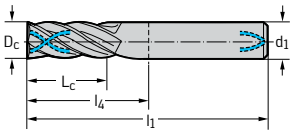


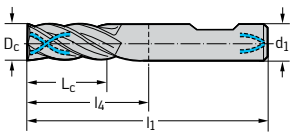


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		
TAA		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Bezeichnung	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2034217-10	22	72	32	10	4
H2034217-12	26	83	38	12	4
H2034217-14	26	83	38	14	4
H2034217-16	32	92	44	16	4
H2034217-20	38	104	54	20	4
H2034217-6	13	57	21	6	4
H2034217-8	19	63	27	8	4
H2134217-10	22	72	32	10	4
H2134217-12	26	83	38	12	4
H2134217-14	26	83	38	14	4
H2134217-16	32	92	44	16	4
H2134217-18	32	92	44	18	4
H2134217-20	38	104	54	20	4

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

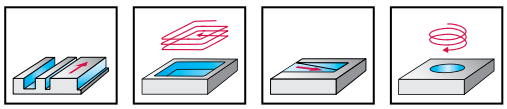
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

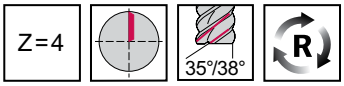
VHM-Eck-/Nutfräser

AH2034217 inch

Proto·max™ Inox

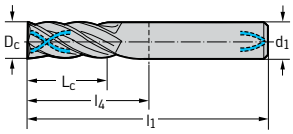






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

DIN 6527



Cylindrical shank

Bezeichnung	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/2	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-1/4	0,750	2,500	1,083	0,250	4
AH2034217-3/4	1,500	4,000	1,969	0,750	4
AH2034217-3/8	0,875	3,000	1,437	0,375	4
AH2034217-5/8	1,250	3,500	1,594	0,625	4

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

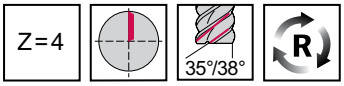
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

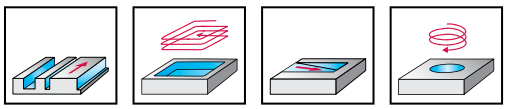
VHM-Eck-/Nutfräser

H2038217 / H2138217 mm

Proto·max™ Inox

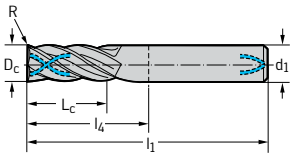






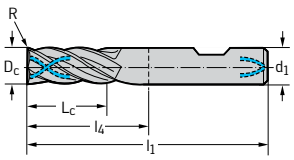
	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		
TAA		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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



DIN 6535 HB

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

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

D1

WALTER SELECT

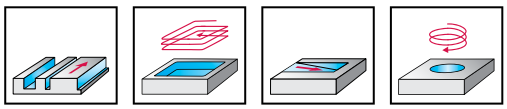
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

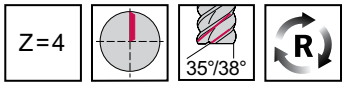
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC251 Advance mm

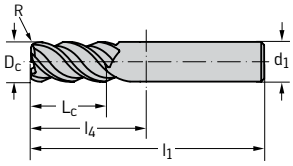






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

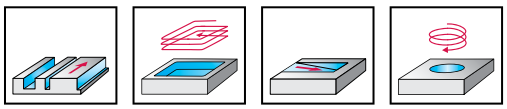
D1

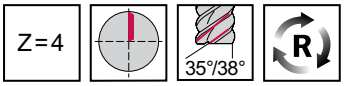
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC251 Advance mm

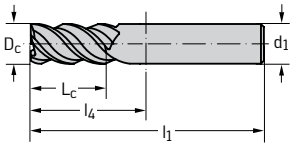






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

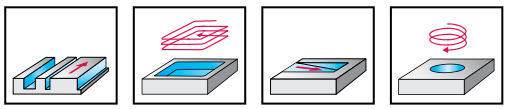
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

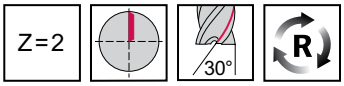
VHM-Eck-/Nutfräser

MD266 Supreme mm



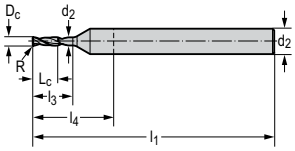
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

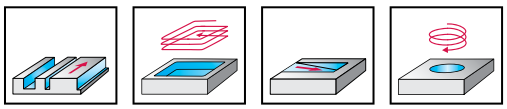
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

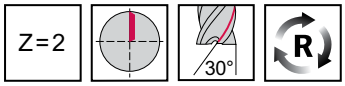
VHM-Eck-/Nutfräser

MD266 Supreme mm



– Lange Reichweite

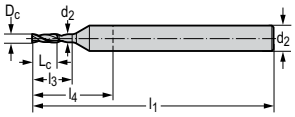




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L

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



DIN 6535 HA

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

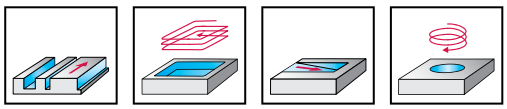
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

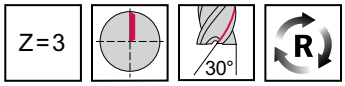
VHM-Eck-/Nutfräser

MD266 Supreme mm



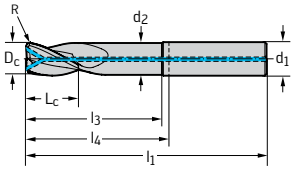
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

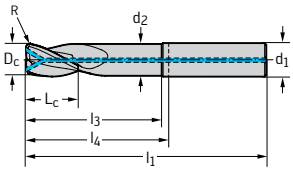
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☻

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

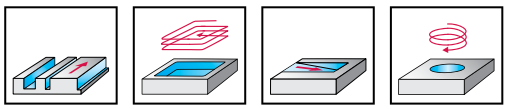
D1

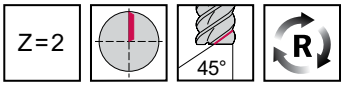
VHM-Eck-/Nutfräser

MC267 Advance mm



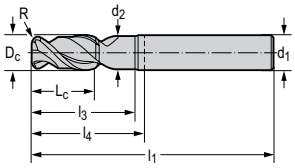
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

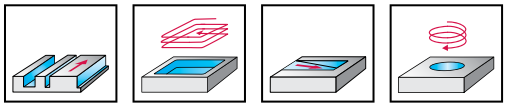
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

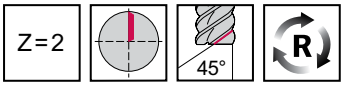
VHM-Eck-/Nutfräser

MC267 Advance mm



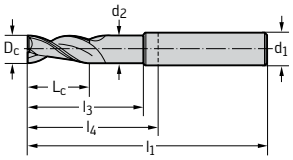
– Typ Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

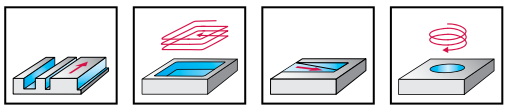
Optimales Werkzeug für → gute = ☻ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

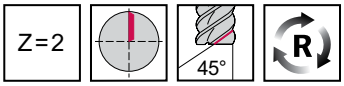
VHM-Eck-/Nutfräser

MC267 Advance mm



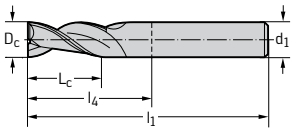
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2B-	1	3	21	57	6	2	☺
MC267-01.5A2B-	1,5	3	21	57	6	2	☺
MC267-02.0A2B-	2	6	21	57	6	2	☺
MC267-02.5A2B-	2,5	7	21	57	6	2	☺
MC267-03.0A2B-	3	7	21	57	6	2	☺
MC267-03.5A2B-	3,5	7	21	57	6	2	☺
MC267-04.0A2B-	4	8	21	57	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

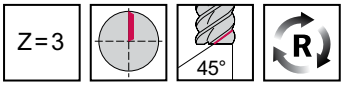
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

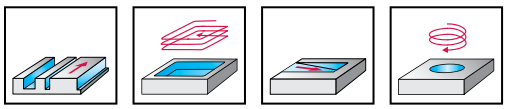
VHM-Eck-/Nutfräser

MC267 Advance mm



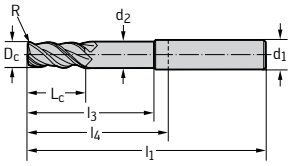


– Typ AI 45



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

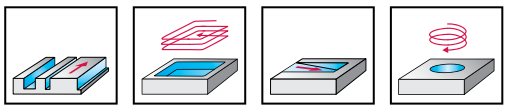
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MD265 Supreme mm

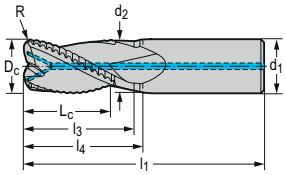


– Lange Reichweite



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

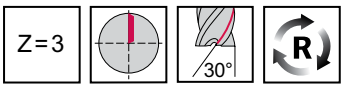
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

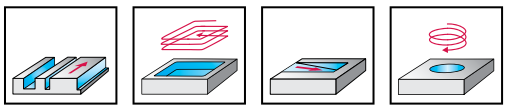
VHM-Eck-/Nutfräser

MD265 Supreme mm



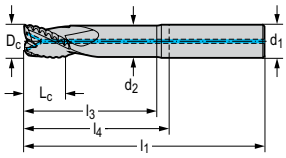


– Lange Reichweite



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

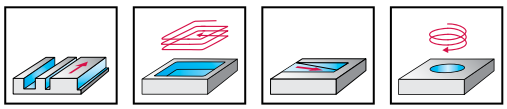
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

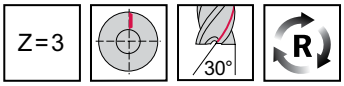
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC268 Advance mm

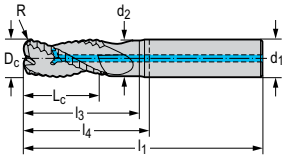






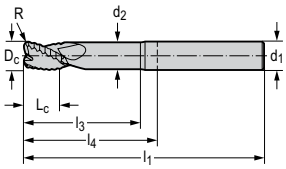
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC268-16.0A3L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-16.0A3L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-16.0A3L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	54	104	20	3	☺
★ MC268-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	54	104	20	3	☺
★ MC268-25.0A3B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
★ MC268-25.0A3L300C-	25	3	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
★ MC268-25.0A3B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
★ MC268-25.0A3L400C-	25	4	30	82	23,8	84	140	25	3	☺



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC268-06.0A3L050D-	6	0,5	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
★ MC268-06.0A3L100D-	6	1	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
★ MC268-08.0A3L050C-	8	0,5	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-08.0A3L100C-	8	1	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-08.0A3L200C-	8	2	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-10.0A3L050C-	10	0,5	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-10.0A3L100C-	10	1	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-10.0A3L200C-	10	2	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-12.0A3L100D-	12	1	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
★ MC268-12.0A3L200D-	12	2	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
★ MC268-12.0A3L300D-	12	3	15	50	11,4	55	100	12	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-16.0A3L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

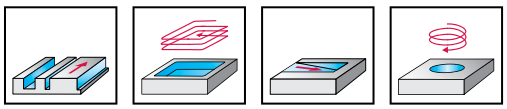
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

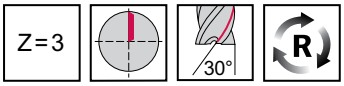
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC268 Advance mm

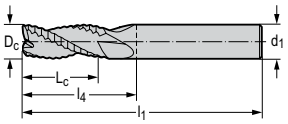






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC268-06.0A3B-	6	14	21	57	6	3	☺
★ MC268-08.0A3B-	8	20	27	63	8	3	☺
★ MC268-10.0A3B-	10	23	32	72	10	3	☺
★ MC268-12.0A3B-	12	27	38	83	12	3	☺
★ MC268-16.0A3B-	16	32	44	92	16	3	☺
★ MC268-20.0A3B-	20	38	54	104	20	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

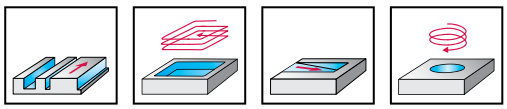
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

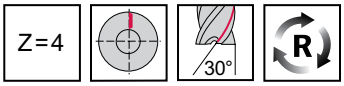
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC268 Advance mm

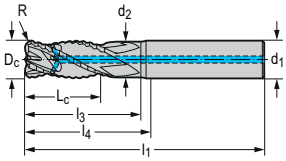






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC268-16.0A4L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-16.0A4L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-16.0A4L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-20.0A4B300C-	20	3	40	52	19	54	104	20	4	☺
★ MC268-20.0A4B400C-	20	4	40	52	19	54	104	20	4	☺
★ MC268-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	4	☺
★ MC268-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

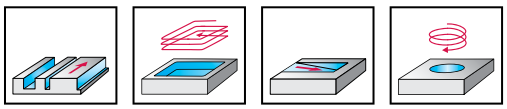
VHM-Eck-/Nutfräser

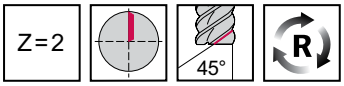
H602551 mm

Protostar®



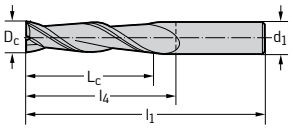
– Typ Al 45 lang





	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	35	80	44	6	2
H602551-8	8	45	97	61	8	2
H602551-10	10	50	118	78	10	2
H602551-12	12	60	120	75	12	2
H602551-16	16	65	130	82	16	2
H602551-20	20	75	145	95	20	2

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

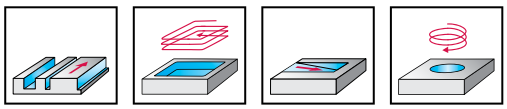
VHM-Eck-/Nutfräser

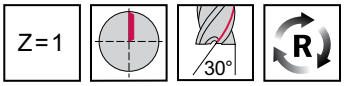
H901451 mm

Protostar®



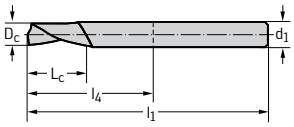
– Typ AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901451-3	3	7	57	21	6	1
H901451-4	4	8	57	21	6	1
H901451-5	5	10	57	21	6	1
H901451-6	6	10	57	21	6	1
H901451-8	8	16	63	27	8	1
H901451-10	10	19	72	32	10	1

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

D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

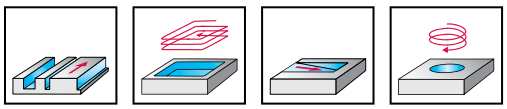
VHM-Eck-/Nutfräser

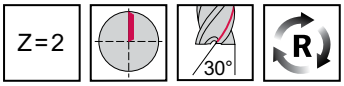
H901411 mm

Protostar®



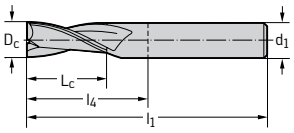
– Typ Al 30





	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901411-6	6	10	57	21	6	2
H901411-8	8	16	63	27	8	2
H901411-12	12	22	83	38	12	2

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

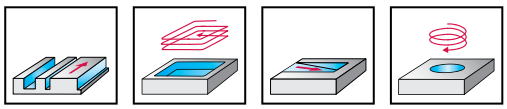
VHM-Eck-/Nutfräser

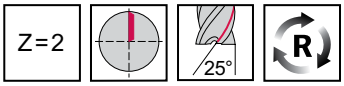
H602641 mm

Protostar®



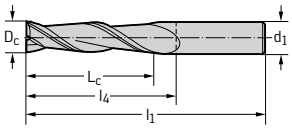
– Typ AI 25





	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602641-2	2	8	38	10,5	3	2
H602641-3	3	12	38	10	3	2
H602641-4	4	14	50	22	4	2
H602641-5	5	16	57	21	6	2
H602641-6	6	22	65	29	6	2
H602641-8	8	28	80	44	8	2
H602641-10	10	32	90	50	10	2
H602641-12	12	38	100	55	12	2
H602641-16	16	50	115	67	16	2
H602641-20	20	50	125	75	20	2

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

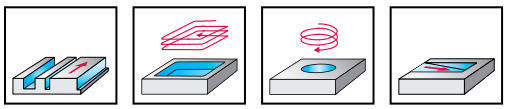
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

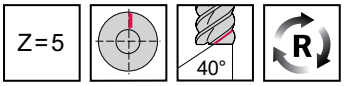
VHM-Eck-/Nutfräser

MD377 Supreme mm



– Lange Reichweite
– Typ HPC Ti40





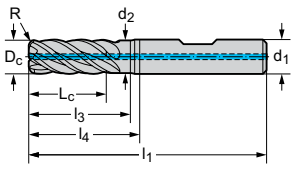
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

DIN 6527 L

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

DIN 6535 HA

MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HB

Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

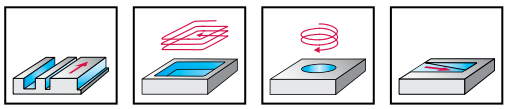
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

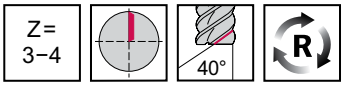
VHM-Eck-/Nutfräser

MC377 Advance mm



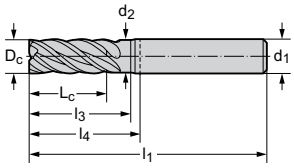
– Lange Reichweite
– Typ Ti 40





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

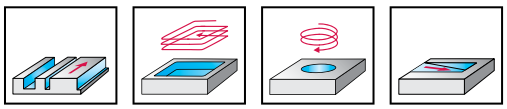
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

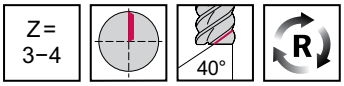
VHM-Eck-/Nutfräser

MC377 Advance mm



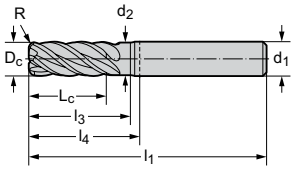
– Lange Reichweite
– Typ Ti 40





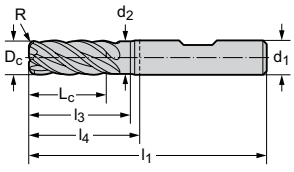
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

D1

WALTER SELECT

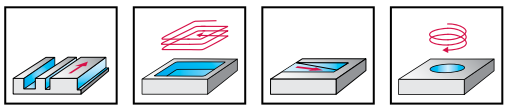
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

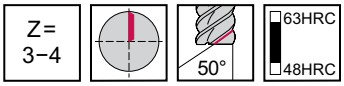
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC388 Advance mm

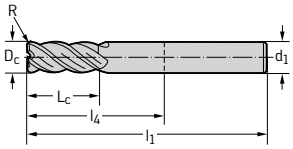






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

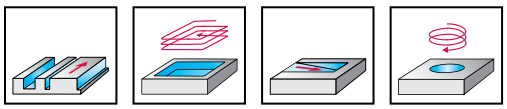
D1

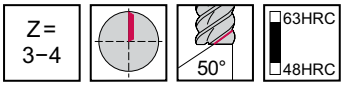
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC388 Advance inch

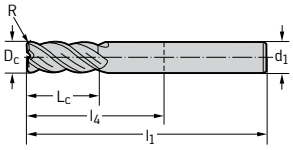






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	0,125	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.9.53A4L076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L076-	0,500	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

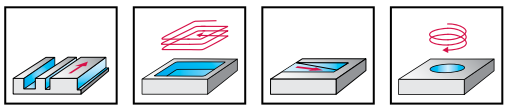
WALTER SELECT

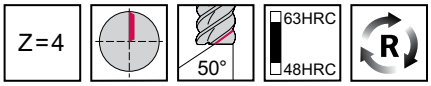
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC388 Advance mm

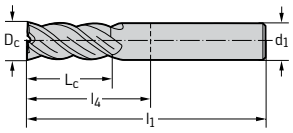
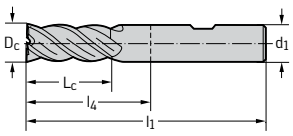






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

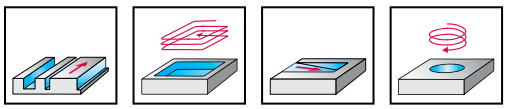
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

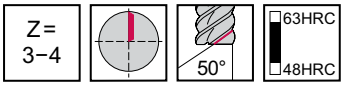
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC388 Advance mm

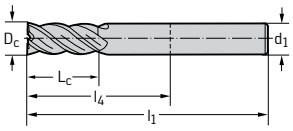






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

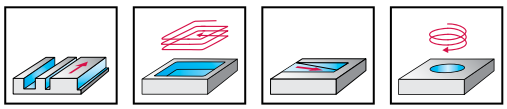
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☻ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

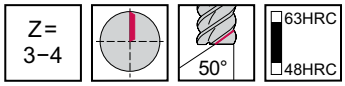
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC388 Advance inch

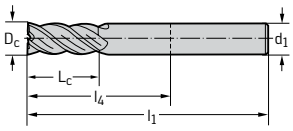






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung
→ gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

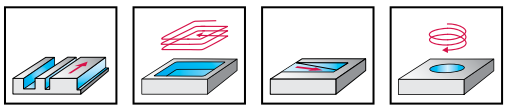
VHM-Eck-/Nutfräser

H8015828 mm

Protostar® Ultra



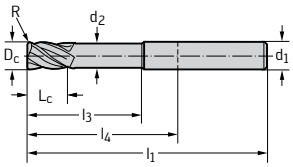
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

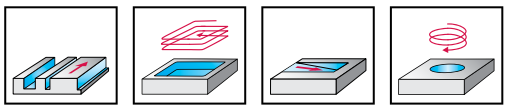
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC281 Advance mm



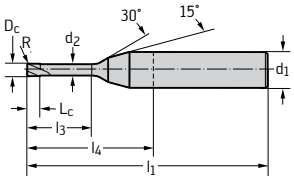
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

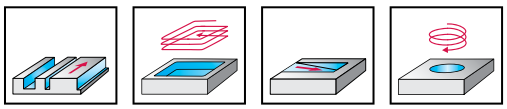
VHM-Eck-/Nutfräser

H8005828 mm

Protostar® Ultra



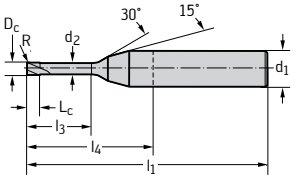
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

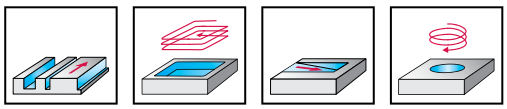
VHM-Eck-/Nutfräser

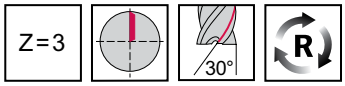
H3027419 mm

Protostar®



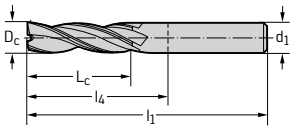
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H3027419-1	1	4	38	10	3	3
H3027419-1.5	1,5	6	38	10	3	3
H3027419-2	2	8	38	10,5	3	3
H3027419-3	3	12	38	12	3	3
H3027419-4	4	14	50	22	4	3
H3027419-5	5	16	57	21	6	3
H3027419-6	6	22	65	29	6	3
H3027419-8	8	28	80	44	8	3
H3027419-10	10	32	100	60	10	3
H3027419-12	12	38	100	55	12	3

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

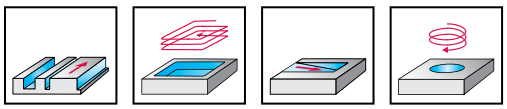
VHM-Eck-/Nutfräser

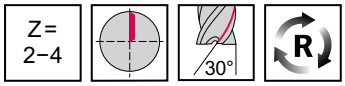
H8095919 mm

Protostar®



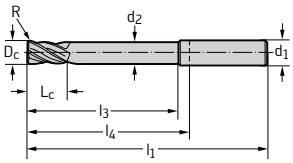
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2
H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

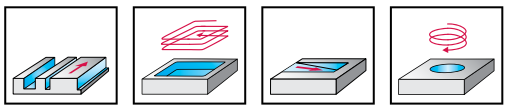
VHM-Eck-/Nutfräser

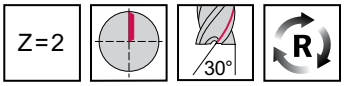
H4044919 mm

Protostar®



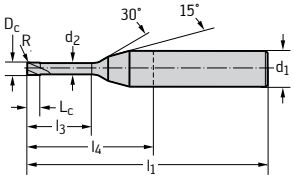
– Lange Reichweite
– Typ Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,1 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

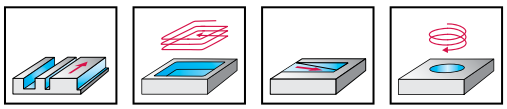
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

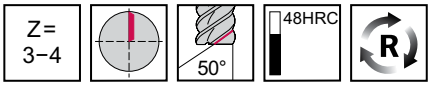
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



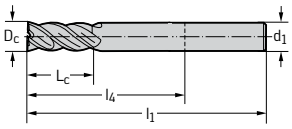
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

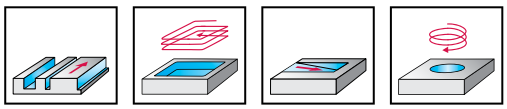
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

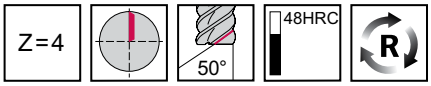
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



– Typ N 50

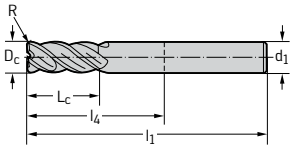




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

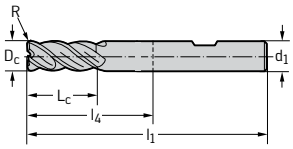
DIN 6527 L

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



DIN 6535 HA

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



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

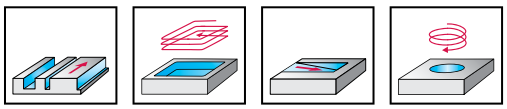
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

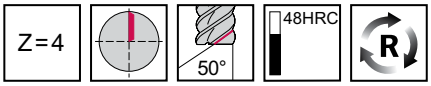
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



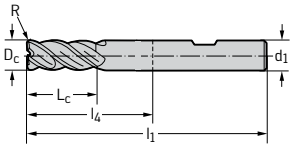
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	0,250	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.7.94W4D203-	0,313	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.9.53W4D203-	0,375	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😊
MC326.11.1W4D203-	0,438	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😊
MC326.12.7W4D305-	0,500	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC326.15.9W4D318-	0,625	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😊
MC326.15.9W4D406-	0,625	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😊
MC326.19.1W4D318-	0,750	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😊
MC326.19.1W4D406-	0,750	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😊

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

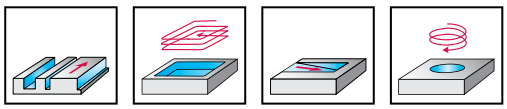
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

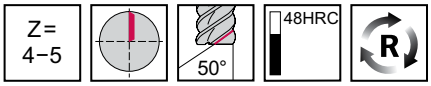
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



– Typ N 50

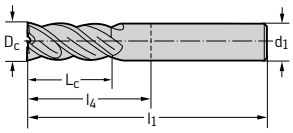




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

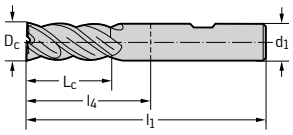
DIN 6527 L

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B-	14	26	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B-	16	32	92	44	16	4	☺
MC326-18.0A4B-	18	32	92	44	18	4	☺
MC326-20.0A4B-	20	38	104	54	20	4	☺
MC326-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4B-	14	26	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	☺
MC326-18.0W4B-	18	32	92	44	18	4	☺
MC326-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	☺
MC326-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

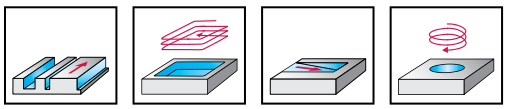
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

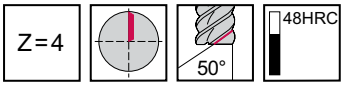
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



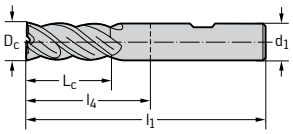
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	0,250	0,750	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.7.94W4D-	0,313	0,812	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.9.53W4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.11.1W4D-	0,438	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC326.12.7W4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC326.15.9W4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😐
MC326.19.1W4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

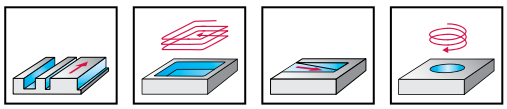
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

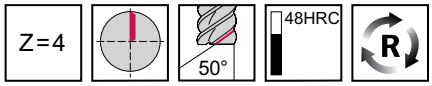
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



– Lange Reichweite
– Typ N 50

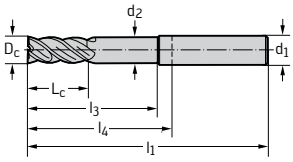




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

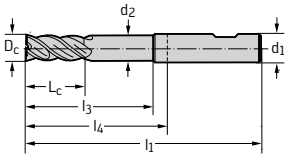
DIN 6527 L

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



DIN 6535 HA

MC326-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

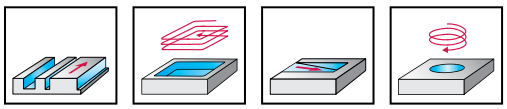
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

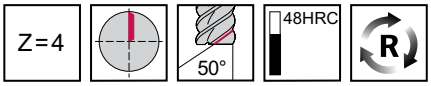
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



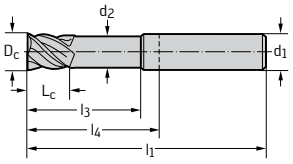
– Lange Reichweite
– Typ N 50





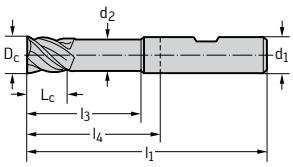
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

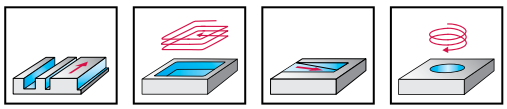
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

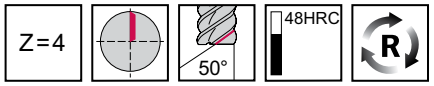
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



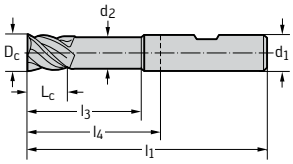
– Lange Reichweite
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	0,250	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	0,313	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	0,375	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	0,500	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4DCJ-	0,625	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	0,750	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

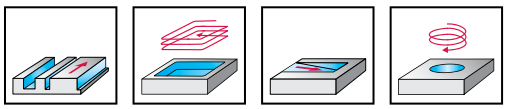
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

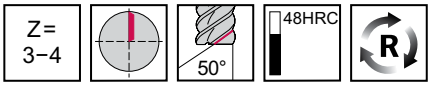
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



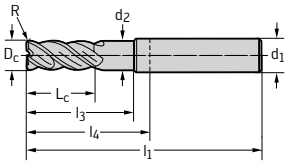
– Lange Reichweite
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

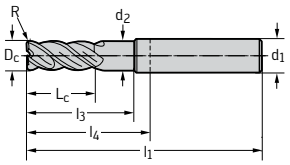
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😣 Bearbeitungsbedingungen

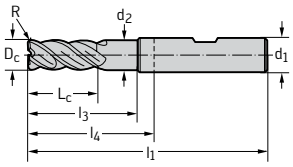
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

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

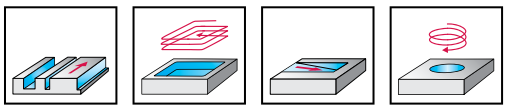
Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

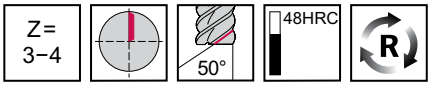
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



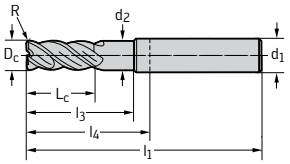
– Lange Reichweite
– Typ N 50 lang





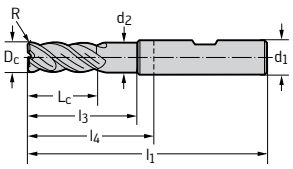
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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



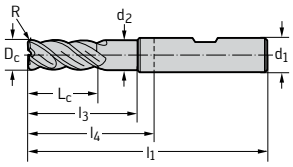
DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	😐
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	😐
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	😐
MC326-06.0W4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	😐
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

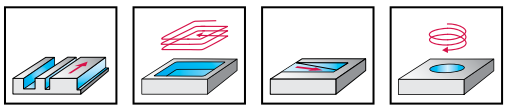
D1

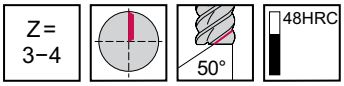
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



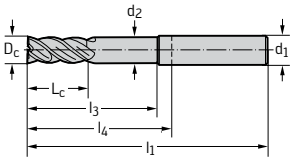
– Lange Reichweite
– Typ N 50 lang



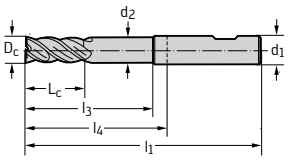


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 🙂 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😵 Bearbeitungsbedingungen

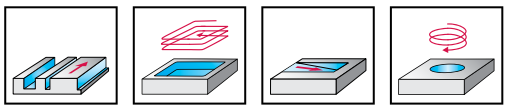
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

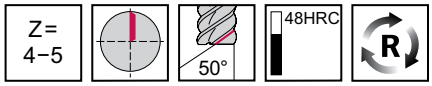
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



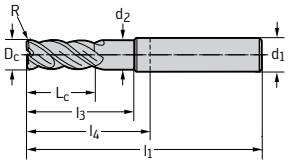
– Lange Reichweite
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	0,125	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	0,188	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	0,250	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	0,250	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	0,313	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	0,313	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	0,375	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	0,375	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	0,375	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	0,500	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	0,500	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	0,500	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	0,625	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	0,625	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	0,625	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	0,750	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	0,750	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	0,750	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

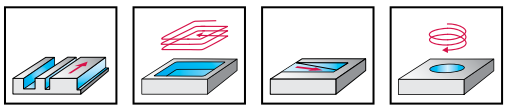
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

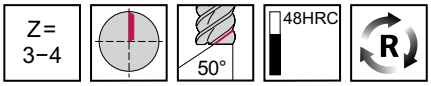
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



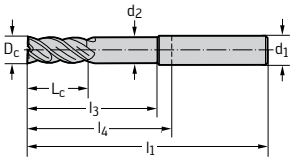
– Lange Reichweite
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

LONG



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	0,125	0,500	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4LC-	0,188	0,625	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4LC-	0,250	0,750	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4LC-	0,313	0,812	3,250	1,833	0,375	4	😐
MC326.9.53A4LC-	0,375	0,875	3,250	1,833	0,375	4	😐
MC326.11.1A4LC-	0,438	1,000	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4LC-	0,500	1,000	4,750	2,967	0,500	4	😐
MC326.15.9A4LC-	0,625	1,250	5,000	3,094	0,625	4	😐
MC326.19.1A4LC-	0,750	1,500	5,250	3,218	0,750	4	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

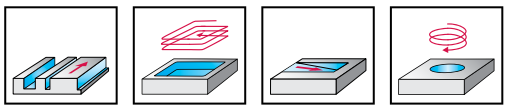
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

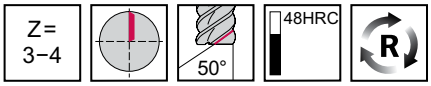
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme mm



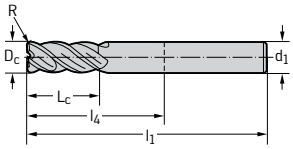
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

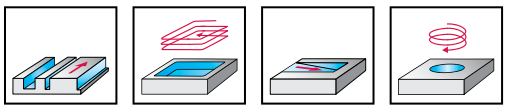
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

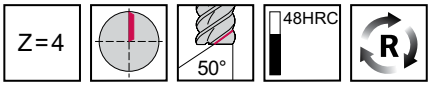
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



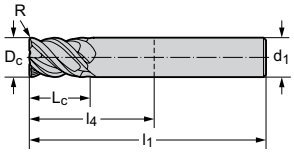
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STUB



Cylindrical shank

Bezeichnung	$D_c$null inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	0,250	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	0,250	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	0,313	0,030	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
MC326.9.53A4C038-	0,375	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	0,375	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	0,500	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	0,500	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C076-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
MC326.15.9A4C152-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

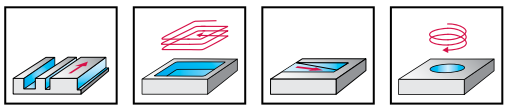
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

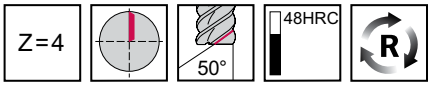
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



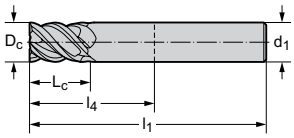
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STUB



Cylindrical shank

Bezeichnung	$D_c$null inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C-	0,250	0,375	2,000	0,583	0,250	4	😐
MC326.7.94A4C-	0,313	0,500	2,500	0,937	0,312	4	😐
MC326.9.53A4C-	0,375	0,500	2,500	0,937	0,375	4	😐
MC326.12.7A4C-	0,500	0,625	3,000	1,217	0,500	4	😐
MC326.15.9A4C-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	4	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

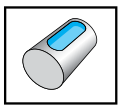
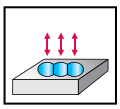
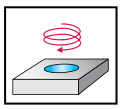
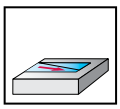
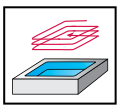
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😞 Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

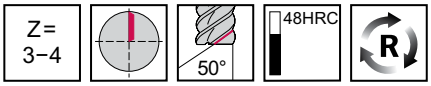
VHM-Bohrnutenfräser

MC726 Supreme mm




– Typ N 50

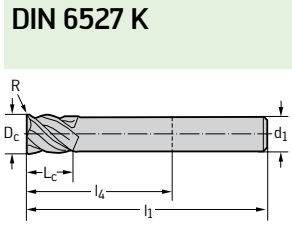








	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

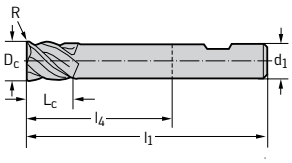
DIN 6527 K

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



DIN 6535 HA

MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	😐
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	😐
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	😐
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	😐
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	😐
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	😐
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	😐
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	😊
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	😐
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	😐
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	😐
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	😊
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	😊
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	😊
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	😊



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

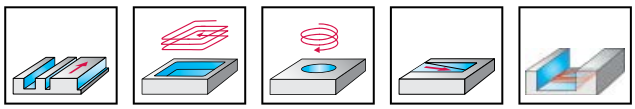
VHM-Eck-/Nutfräser

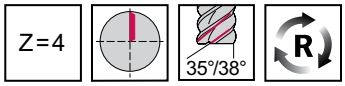
MC230 Advance mm

Xill·tec™



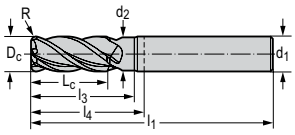

– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

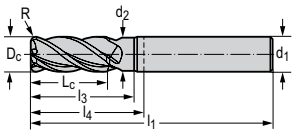
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

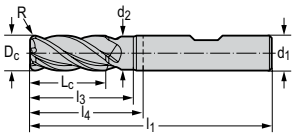
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

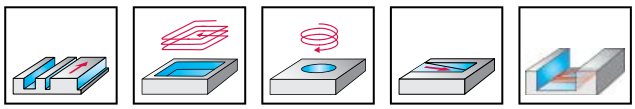
VHM-Eck-/Nutfräser

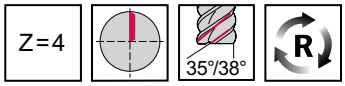
MC230 Advance mm

Xill·tec™




– Lange Reichweite

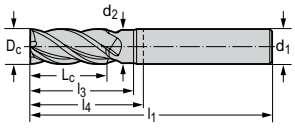




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

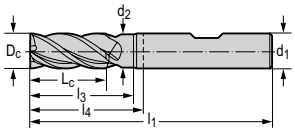
DIN 6527 L

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



DIN 6535 HA

MC230-02.0W4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

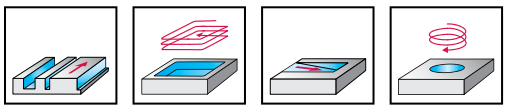
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

VHM-Eck-/Nutfräser

MC321 Advance inch





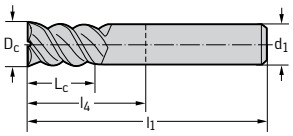
Z=4



48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STUB



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c h11 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC321.3.18A4C-	0,125	0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.4.75A4C-	0,188	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.6.35A4C-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.7.94A4C-	0,313	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.9.53A4C-	0,375	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.12.7A4C-	0,500	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

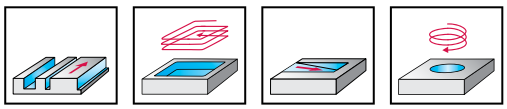
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

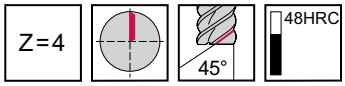
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC321 Advance mm

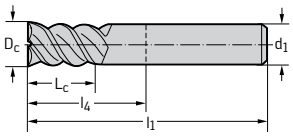






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A4A-	2	6	50	14	6	4	☺
MC321-03.0A4A-	3	7	50	14	6	4	☺
MC321-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC321-05.0A4A-	5	10	54	18	6	4	☺
MC321-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC321-08.0A4A-	8	16	58	22	8	4	☺
MC321-10.0A4A-	10	19	66	26	10	4	☺
MC321-12.0A4A-	12	22	73	28	12	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC321-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

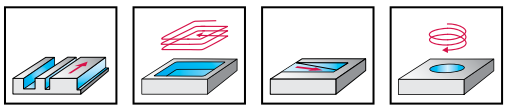
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

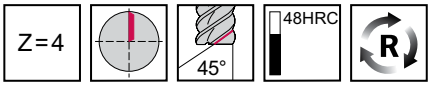
VHM-Eck-/Nutfräser

MC321 Advance mm



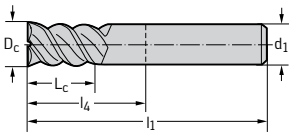
– Typ N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM S



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A4S-	2	3	39	7,9	6	4	😐
MC321-03.0A4S-	3	4	39	9	6	4	😐
MC321-04.0A4S-	4	5	39	11	6	4	😐
MC321-05.0A4S-	5	6	39	11,9	6	4	😐
MC321-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	😐
MC321-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	😐
MC321-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	😐
MC321-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC321-02.0A4S-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

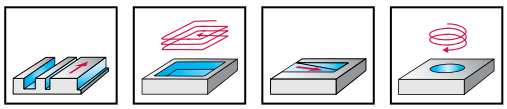
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

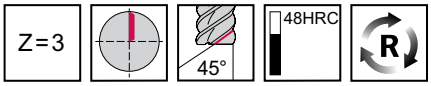
VHM-Eck-/Nutfräser

MC321 Advance mm



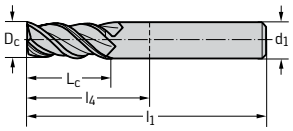
– Typ N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A3A-	2	6	50	14	6	3	☺
MC321-03.0A3A-	3	7	50	14	6	3	☺
MC321-04.0A3A-	4	8	54	18	6	3	☺
MC321-05.0A3A-	5	10	54	18	6	3	☺
MC321-06.0A3A-	6	10	54	18	6	3	☺
MC321-08.0A3A-	8	16	58	22	8	3	☺
MC321-10.0A3A-	10	19	66	26	10	3	☺
MC321-12.0A3A-	12	22	73	28	12	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC321-02.0A3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

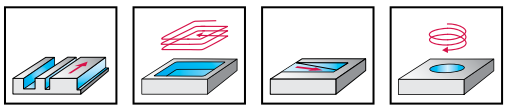
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

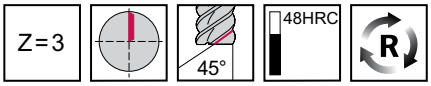
VHM-Eck-/Nutfräser

MC321 Advance mm



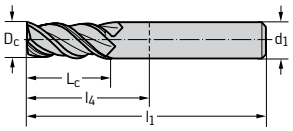
– Typ N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM S



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A3S-	2	3	39	7,9	6	3	😐
MC321-03.0A3S-	3	4	39	9	6	3	😐
MC321-04.0A3S-	4	5	39	11	6	3	😐
MC321-05.0A3S-	5	6	39	11,9	6	3	😐
MC321-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	😐
MC321-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	😐
MC321-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	😐
MC321-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC321-02.0A3S-WJ30TF

D1

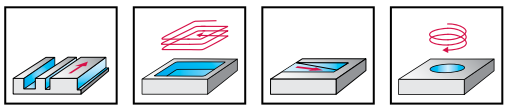
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

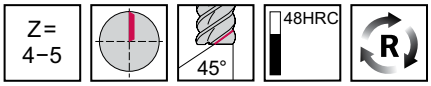
VHM-Eck-/Nutfräser

MC322 Advance mm



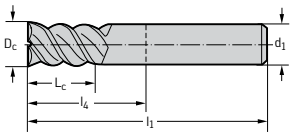
– Typ N 45 extra kurz





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC322-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC322-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC322-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC322-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC322-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC322-20.0A5A-	20	26	92	42	20	5	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC322-06.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

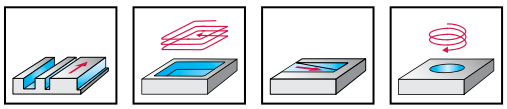
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

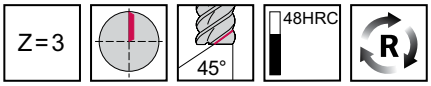
VHM-Eck-/Nutfräser

MC324 Advance mm



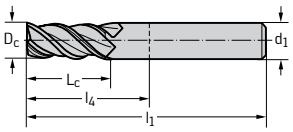
– Typ 45





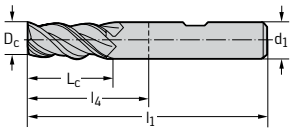
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-01.0A3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5A3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC324-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC324-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC324-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC324-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC324-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

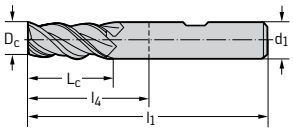
MC324-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	●
MC324-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	●
MC324-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	●

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

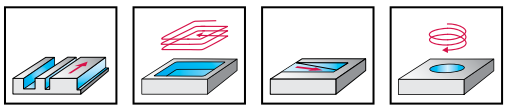
D1

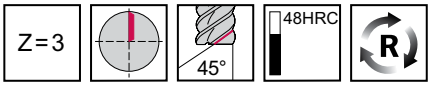
VHM-Eck-/Nutfräser

MC324 Advance mm



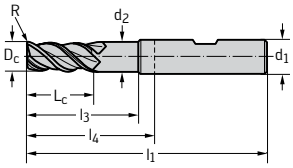
– Typ 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-12.0W3B150C-	12	1,5	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
MC324-14.0W3B150C-	14	1,5	22	36	13,3	83	38	14	3	☺
MC324-16.0W3B200C-	16	2	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC324-18.0W3B200C-	18	2	26	42	17,1	92	44	18	3	☺
MC324-20.0W3B200C-	20	2	32	52	19	104	54	20	3	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC324-12.0W3B150C-WJ30TF

D1

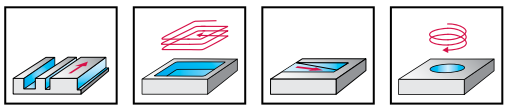
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC216 Advance mm



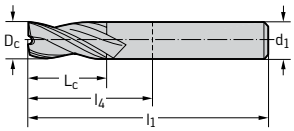
– Typ N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC216-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC216-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC216-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC216-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC216-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC216-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC216-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC216-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC216-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☺
MC216-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC216-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☺
MC216-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC216-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC216-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC216-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☺
MC216-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC216-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☺
MC216-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC216-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☺
MC216-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC216-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC216-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC216-02.0A3B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

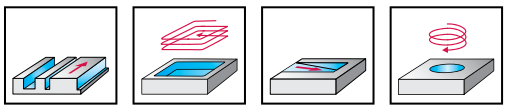
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC216 Advance mm



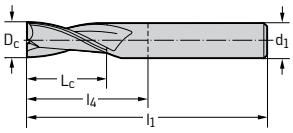
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☺
MC216-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☺
MC216-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☺
MC216-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☺
MC216-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☺
MC216-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☺
MC216-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☺
MC216-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☺
MC216-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☺
MC216-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☺
MC216-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☺
MC216-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☺
MC216-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☺
MC216-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☺
MC216-20.0A2B-	20	32	104	54	20	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC216-02.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

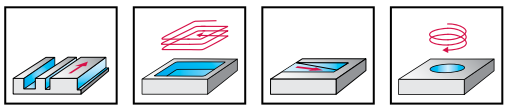
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC216 Advance inch



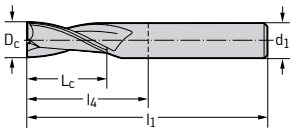
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

Bezeichnung	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 MC216.2.38A2D-	0,094	0,375	2,500	1,083	0,250	2	☺

Cylindrical shank

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

D1

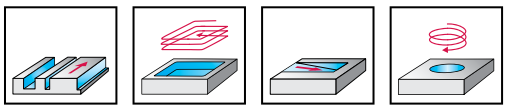
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC216 Advance mm



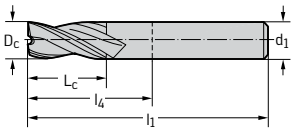
– Typ N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BK-	2	6	38	10	3	3	☺
MC216-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BK-	2,5	7	38	10	3	3	☺
MC216-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BK-	3	7	38	10	3	3	☺

Schaft 3 mm
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC216-01.0A3BJ-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

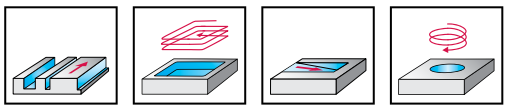
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC216 Advance mm



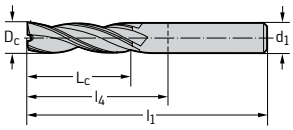
– Typ 30 extra lang





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	☺
MC216-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3L-	2	8	38	10,5	3	3	☺
MC216-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	☺
MC216-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	☺
MC216-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	☺
MC216-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	☺
MC216-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	☺
MC216-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	☺
MC216-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	☺
MC216-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	☺
MC216-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC216-01.0A3L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

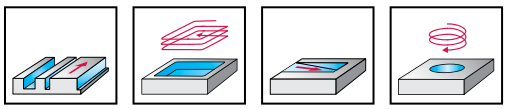
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC213 Advance mm



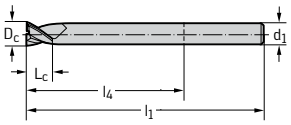
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30 lang





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-06.3A2X-	6,3	6	100	64	6	2	😐
MC213-08.3A2X-	8,3	8	100	64	8	2	😐
MC213-10.3A2X-	10,3	10	150	110	10	2	😐
MC213-14.5A2X-	14,5	14	150	105	14	2	😐

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = 😊 ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

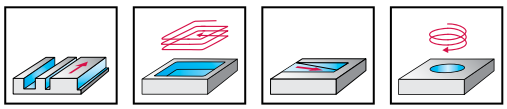
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC213 Advance mm



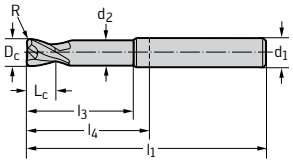
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30 lang





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	☺
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☺
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☺
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☺
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

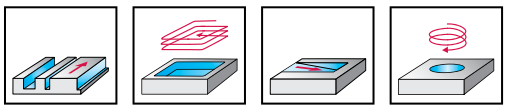
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC213 Advance mm



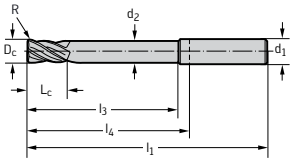
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

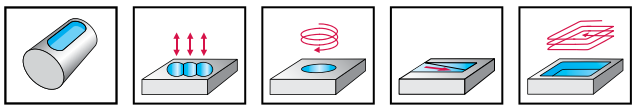
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Bohrnutenfräser

MC716 Advance mm



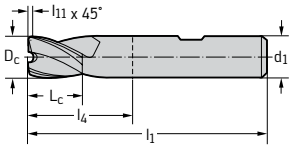
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
*Untermaßfräser mit Schneidentoleranz h10
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

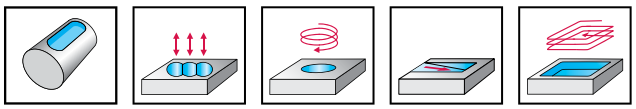
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Bohrnutenfräser

MC716 Advance mm



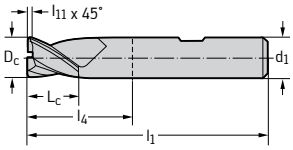
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c e8 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.8W2A-	4,8	0,2	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.0W2A-	5	0,2	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.75W2A-	5,75	0,2	7	54	18	6	2	☺
MC716-06.0W2A-	6	0,2	7	54	18	6	2	☺
MC716-07.75W2A-	7,75	0,2	9	58	22	8	2	☺
MC716-08.0W2A-	8	0,2	9	58	22	8	2	☺
MC716-09.0W2A-	9	0,3	10	66	26	10	2	☺
MC716-09.7W2A-	9,7	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-10.0W2A-	10	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,3	12	73	28	12	2	☺
MC716-12.0W2A-	12	0,3	12	73	28	12	2	☺
MC716-13.7W2A-	13,7	0,3	14	75	30	14	2	☺
MC716-16.0W2A-	16	0,3	16	82	34	16	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
*Untermaßfräser mit Schneidentoleranz h10
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

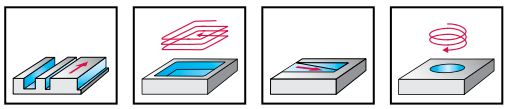
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

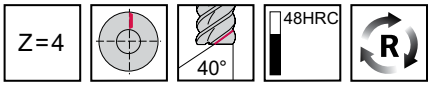
VHM-Eck-/Nutfräser

MC319 Advance mm



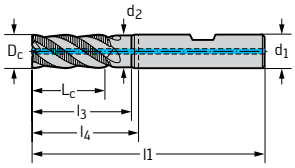
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

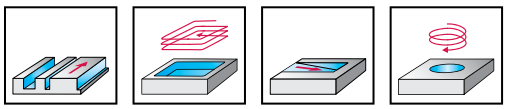
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

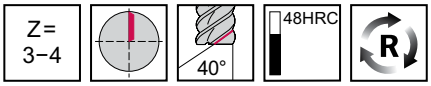
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 Advance mm

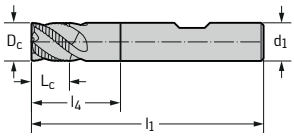






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

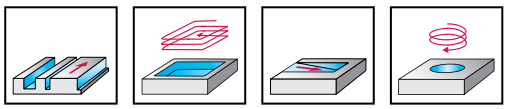
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

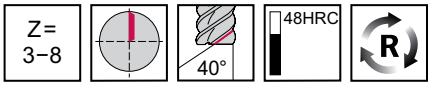
VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 Advance mm



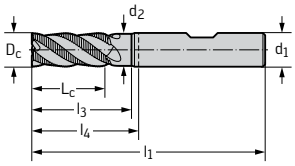
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

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

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

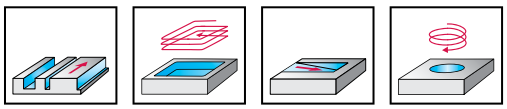
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

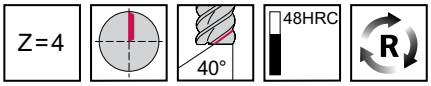
VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 Advance inch



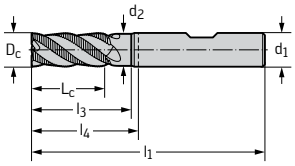
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	0,250	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC320.9.52W4DC-	0,375	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC320.12.7W4DC-	0,500	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
MC320.19.1W4DC-	0,750	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

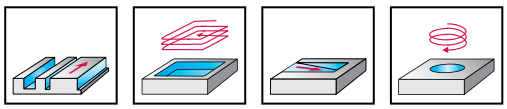
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = ☹ ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

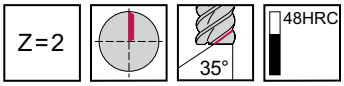
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform mm

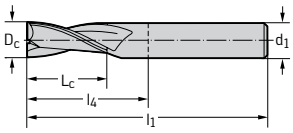




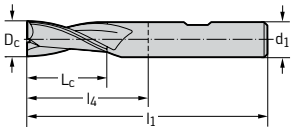


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

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

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

D1

WALTER SELECT

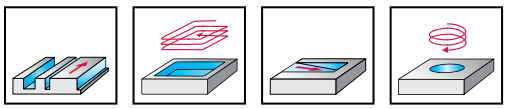
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

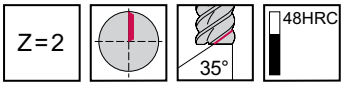
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform inch

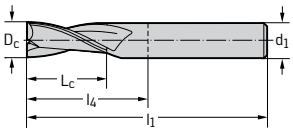
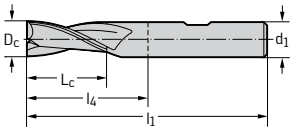






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Bezeichnung	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank							
MC232.3.18A2D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	2	
MC232.6.35A2D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	2	
 DIN 6535 HB							
MC232.9.53W2D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	2	
MC232.12.7W2D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	2	
MC232.15.9W2D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	2	
MC232.19.1W2D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	2	

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

D1

WALTER SELECT

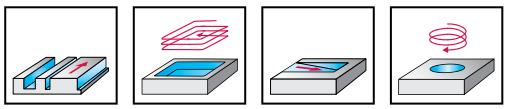
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

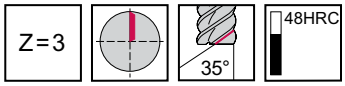
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform mm

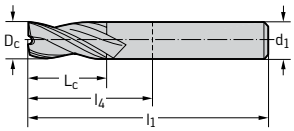
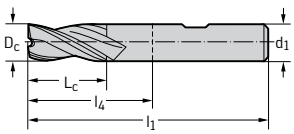






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	
	MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	
	MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	
	MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	
	MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	
 DIN 6535 HB	MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	
	MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	
	MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	
	MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	
	MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	
	MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	
	MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

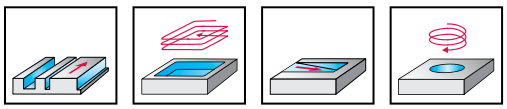
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

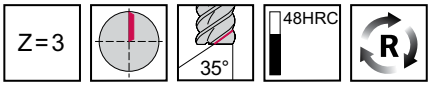
VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform mm



– Lange Reichweite

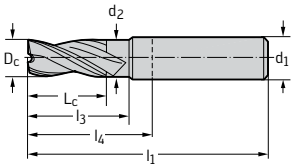




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

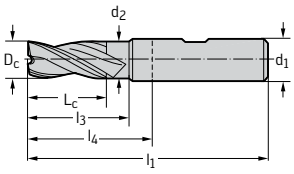
DIN 6527 L

Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☺
MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☺
MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☺
MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	☺
MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	☺
MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	☺
MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

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

D1

WALTER SELECT

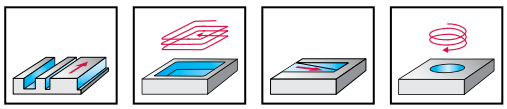
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

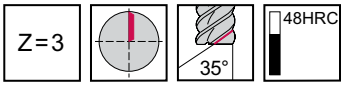
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform inch

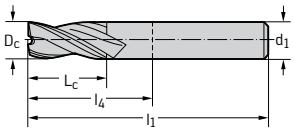
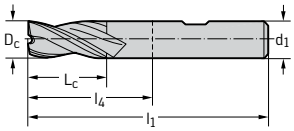






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Bezeichnung	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank							
MC232.3.18A3D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC232.6.35A3D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
 DIN 6535 HB							
MC232.9.53W3D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
MC232.12.7W3D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
MC232.15.9W3D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
MC232.19.1W3D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺

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

D1

WALTER SELECT

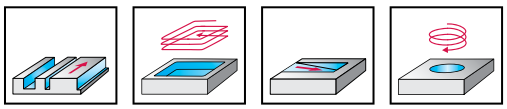
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

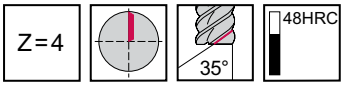
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform mm



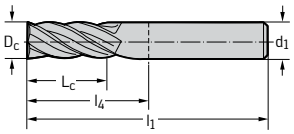




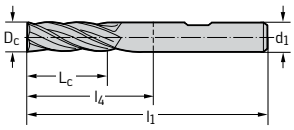
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

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



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

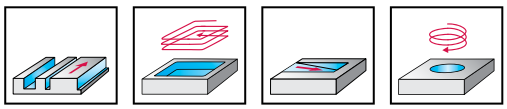
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

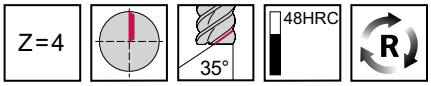
VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform mm



– Lange Reichweite

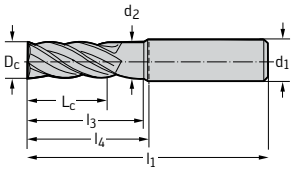




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

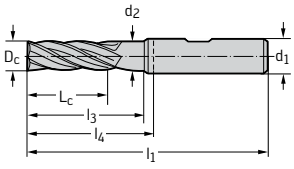
DIN 6527 L

Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	☺
MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	☺
MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	☺



DIN 6535 HA

MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

D1

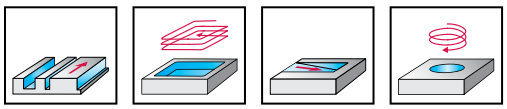
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

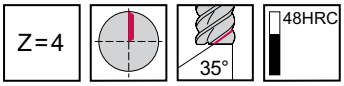
VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform mm



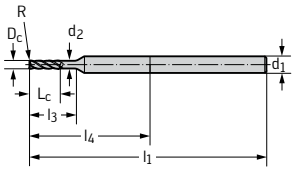
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

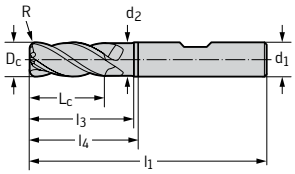
D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

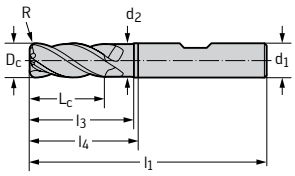
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●



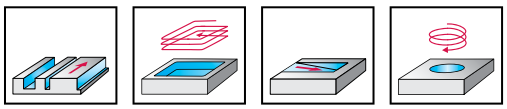
DIN 6535 HB

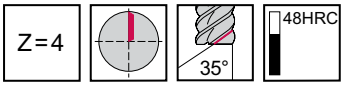
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Bezeichnung	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank							
MC232.3.18A4D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
DIN 6535 HB							
MC232.9.53W4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.12.7W4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.15.9W4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC232.19.1W4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

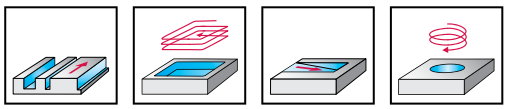
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

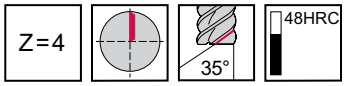
VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform inch



– Lange Reichweite

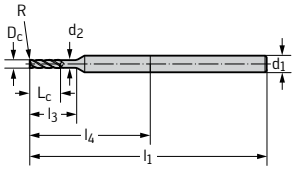




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

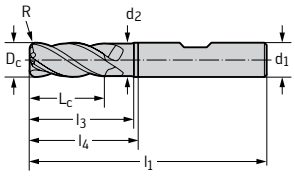
STANDARD

Bezeichnung	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
MC232.3.18A4D038C-	0,125	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D038C-	0,250	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D076C-	0,250	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺



Cylindrical shank

MC232.9.53W4D038C-	0,375	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.9.53W4D076C-	0,375	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.12.7W4D038C-	0,500	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D076C-	0,500	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D152C-	0,500	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D318C-	0,500	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.15.9W4D318C-	0,625	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC232.19.1W4D076C-	0,750	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC232.19.1W4D318C-	0,750	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺



DIN 6535 HB

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

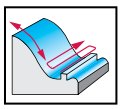
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

MC480 Advance mm



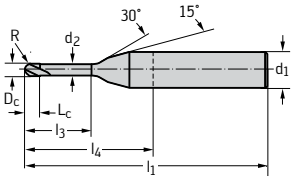
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

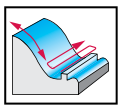
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

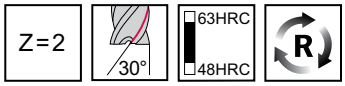
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

MC482 Advance mm

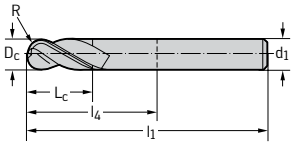






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

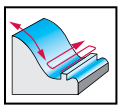
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

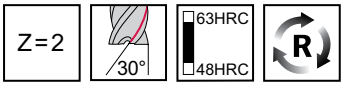
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

MC482 Advance mm



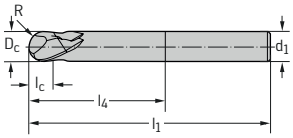




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug

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



DIN 6535 HA

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

D1

WALTER SELECT

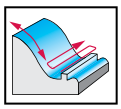
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☻ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

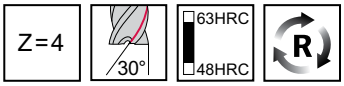
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

MC482 Advance mm

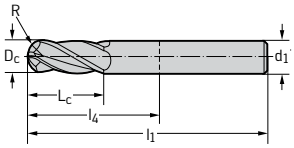






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

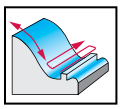
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

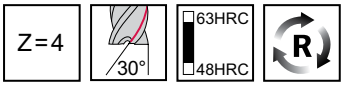
VHM-Radiuskopierfräser

MC482 Advance mm



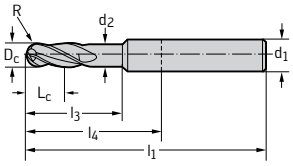
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

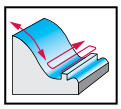
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

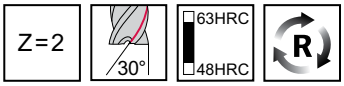
VHM-Radiuskopierfräser

MC482 Advance mm



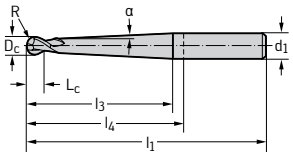
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

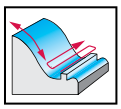
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

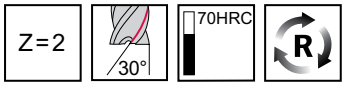
VHM-Radiuskopierfräser

H8004788 mm

Proto·max™ Ultra

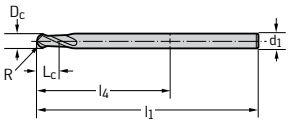
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z
H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

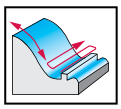
VHM-Mini-Radiuskopierfräser

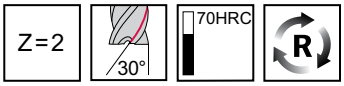
H4046988 mm

Proto·max™ Ultra



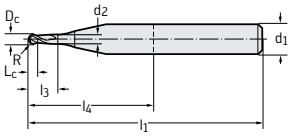
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	Z
H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
H4046988-1-8	0,5	0,8	8	0,96	45	2
H4046988-1.2-1.8	0,6	1,1	1,8	1,15	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-2.25	0,75	1,35	2,25	1,44	45	2
H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
H4046988-2-3	1	1,7	3	1,92	45	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

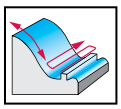
VHM-Radiuskopierfräser

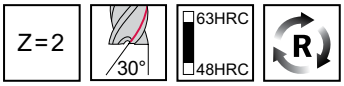
H8004028 mm

Protostar® Ultra



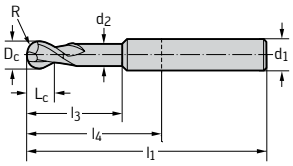
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2
H8004028-10	5	10	10	35	38	9,5	12	83	2

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

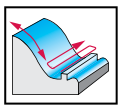
VHM-Radiuskopierfräser

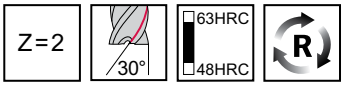
H8006428 mm

Protostar® Ultra



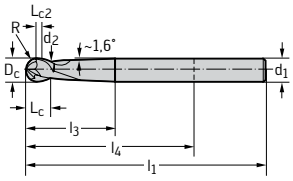
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Mit Rückenschneide

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

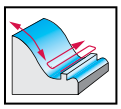
VHM-Radiuskopierfräser

H602111 mm

Protostar®



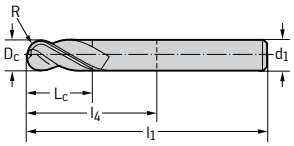
– Typ Al 30



Z=2 | 30° | R

	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z
H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

Schafttoleranz h6 bei Schaftdurchmesser d_1 > 10 mm

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

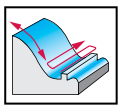
VHM-Mini-Radiuskopierfräser

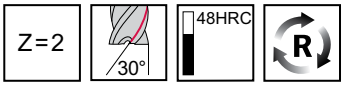
H4046918 mm

Protostar®



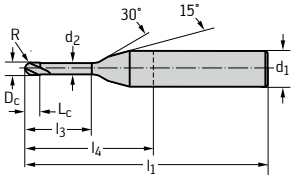
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

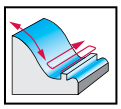
VHM-Mini-Radiuskopierfräser

H4046919 mm

Protostar®



– Lange Reichweite
– Typ HSC 30



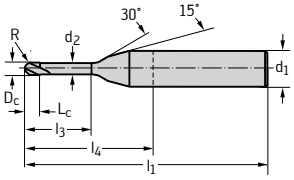
Z=2





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

D1

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

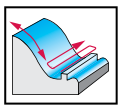
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

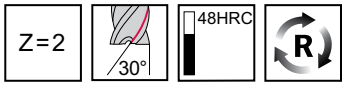
VHM-Radiuskopierfräser

MC413 Advance mm



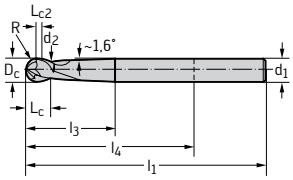
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Mit Rückenschneide
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

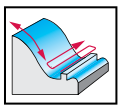
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

MC413 Advance mm



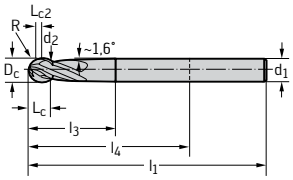
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30



Z=4 | 30° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Mit Rückenschneide
Schafttoleranz h6 bei Schaftdurchmesser d_1 > 10 mm
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

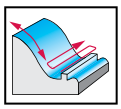
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

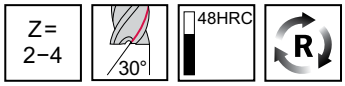
VHM-Radiuskopierfräser

MC413 Advance mm



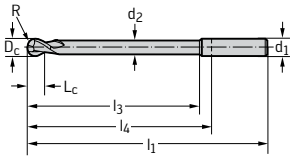
– Lange Reichweite
– Typ HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Schafttoleranz h6 bei Schaftdurchmesser d_1 > 10 mm
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

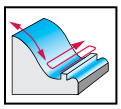
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

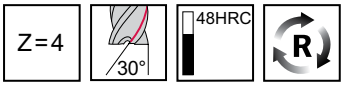
VHM-Radiuskopierfräser

MC416 Advance mm



– Typ 30

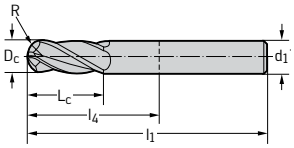




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

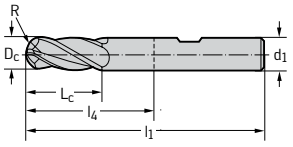
Werkzeug

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



DIN 6535 HA

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



DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

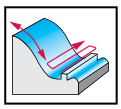
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

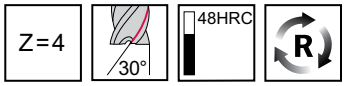
VHM-Radiuskopierfräser

MC416 Advance inch



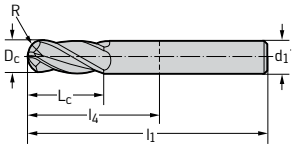
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,063	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,125	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,187	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,250	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,313	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,375	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,437	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,500	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

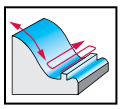
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

MC416 Advance mm



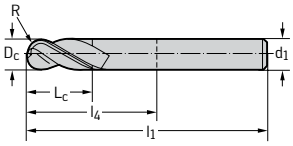
– Typ 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

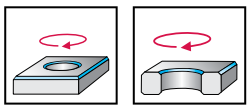
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Fasfräser 60°

MC500 Advance mm

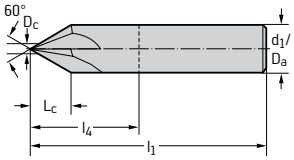
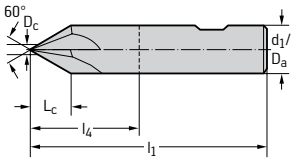






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
	MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20	6	4	☺
	MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺
DIN 6535 HA									
	MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺
DIN 6535 HB									

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

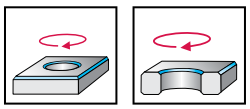
D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Fasfräser 90°

MC501 Advance mm







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA								
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	☺
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	☺
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	☺
DIN 6535 HB								
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	☺
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	☺
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

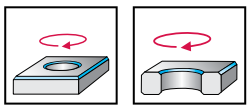
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Fasfräser 120°

MC502 Advance mm

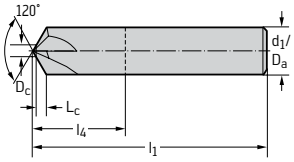






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
	MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	60	10	4	☺

DIN 6535 HA

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

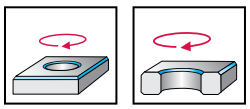
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Vor- und Rückwärts-Entgrater

MC504 Advance mm



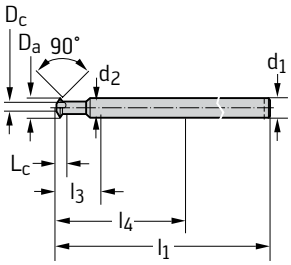
– Lange Reichweite
– Typ Vor- und Rückwärtsentgrater





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

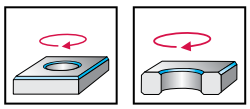
D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Viertelrund-Profilfräser

MC503 Advance mm

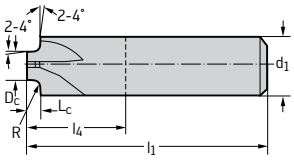




Z= 3–4 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

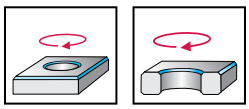
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Fasfräser 90°

AH3058318 inch

Protostar®

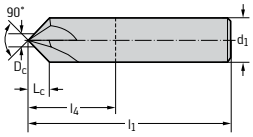






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,039	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,059	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,118	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$

D1

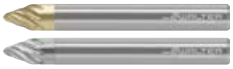
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

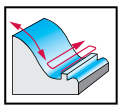
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

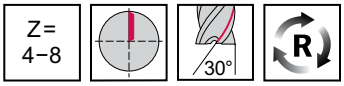
VHM-Kreissegmentfräser

MD838 Supreme mm



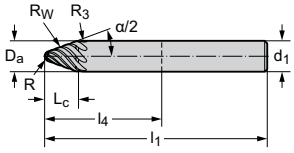
– Konisch





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

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

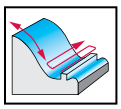
VHM-Kreissegmentfräser

MD839 Supreme mm



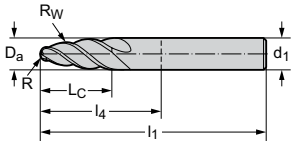
Z=4 | 30° | R

– Tangential



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

Werkzeug



DIN 6535 HA

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

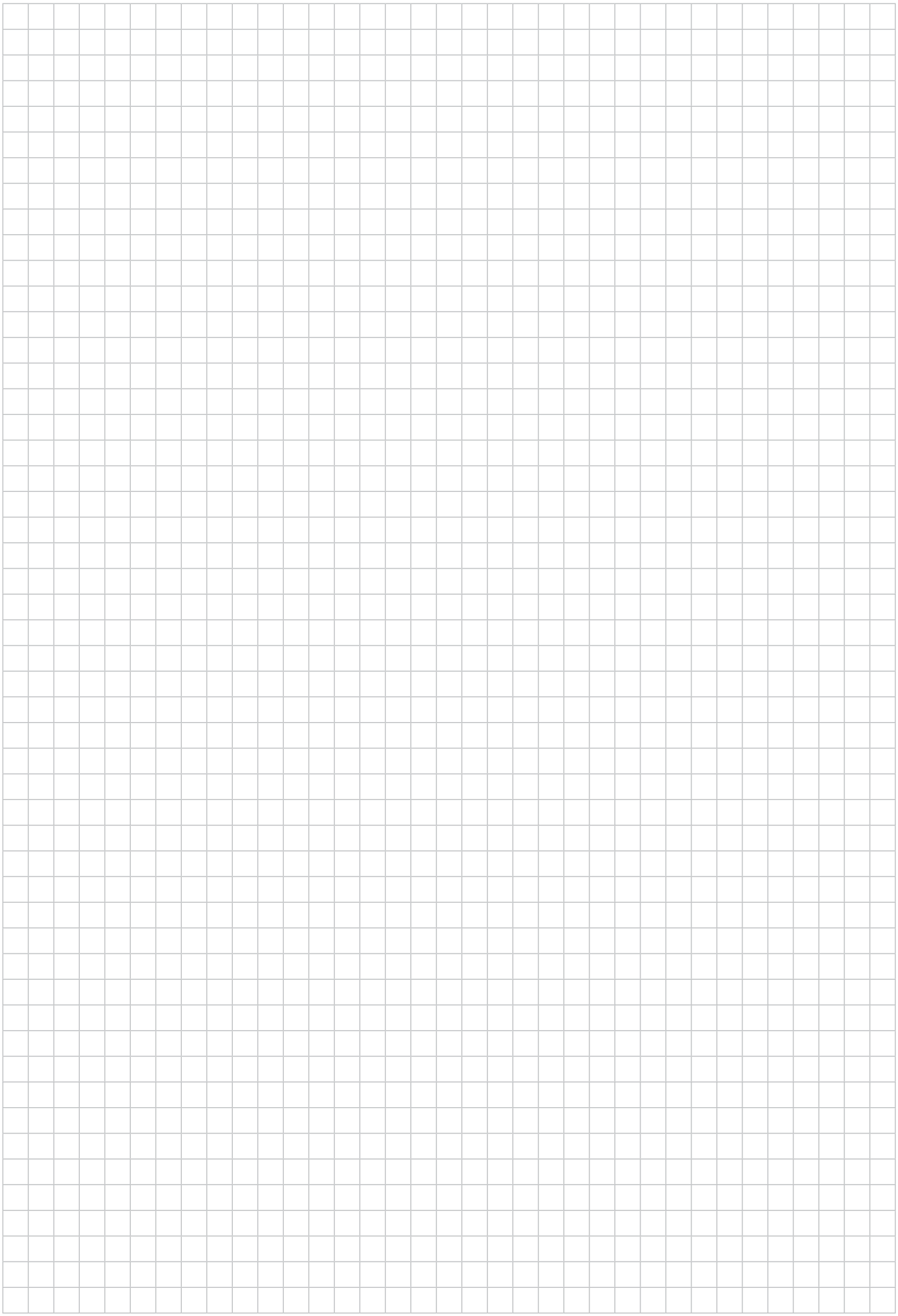
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

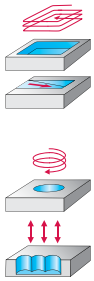
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung



High-Feed-Fräser





Bezeichnung	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Ø-Bereich [mm]	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Zähnezahl	4	3	5–6	5–6	4–5
Eckenradius	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Ø-Bereich *[inch]*	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Zähnezahl	4		5–6	5–6	
Eckenradius	0,060–0,080		0,060–0,125	0,060–0,125	
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stahl	●●	●●	●●		
M Nichtrostender Stahl	●	●		●●	●●
K Gusseisen	●	●	●		
N NE-Metalle				●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●		●●	●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 228	D 227	D 225	D 225	D 224
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eckfräser





Bezeichnung	MC128	MC128	MD128	MD128	MD128
Ø-Bereich [mm]	12–16	10–25	10–12	10–25	12–25
Zähnezahl	6	6–8	6	6–8	6–8
Eckenradius	0,5–2	0,5–4	0,5–1	0,5–4	0,5–4
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—	—
Zähnezahl					
Eckenradius					
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stahl	●●	●●	●●	●●	
M Nichtrostender Stahl	●	●			●●
K Gusseisen	●	●	●	●	
N NE-Metalle					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●			●●
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 223	D 222	D 221	D 220	D 220
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MC128	MD128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eckfräser

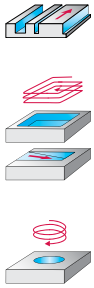




Bezeichnung	**MD128**
Ø-Bereich [mm]	10–25
Zähnezahl	6–8
Eckenradius	0,5–4
Ø-Bereich *[inch]*	—
Zähnezahl	
Eckenradius	
Norm	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit
P Stahl	
M Nichtrostender Stahl	●●
K Gusseisen	
N NE-Metalle	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●
H Harte Werkstoffe	
O Andere	
Seite im Katalog	D 220
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	MD128

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eck-/Nutfräser



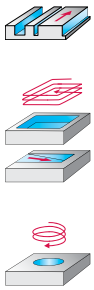


Bezeichnung	MC326	MC320	MC320	Proto·max™ST	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	10–25	12–25	10	10–20	10–25
Zähnezahl	4–5	4–8	4–5	4	3
Eckenradius	0,5–4	0,35–0,4	0,35	0,5–4	—
Ø-Bereich *[inch]*	0,375–1,000	—	—	—	—
Zähnezahl	4–5				
Eckenradius	0,015–0,125				
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stahl	●●	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●	●	●		
K Gusseisen	●	●	●	●	●
N NE-Metalle					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●	●		
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 216	D 215	D 215	D 212	D 214
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	MC320	protomax-st	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Eck-/Nutfräser







Bezeichnung	Proto·max™ Inox	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	10–25	10–25
Zähnezahl	4–5	2–3
Eckenradius	0,5–4	—
Ø-Bereich *[inch]*	—	—
Zähnezahl		
Eckenradius		
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit	ConeFit
P Stahl		
M Nichtrostender Stahl	●●	
K Gusseisen		
N NE-Metalle		●●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	
H Harte Werkstoffe		
O Andere		
Seite im Katalog	D 208	D 210
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	protomax-inox	protostar

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Kopierfräser





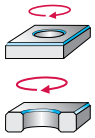
Bezeichnung	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	10–25
Zähnezahl	2–4
Eckenradius	5–12,5
Ø-Bereich *[inch]*	0,375–1,000
Zähnezahl	4
Eckenradius	0,187–0,500
Norm	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit
P Stahl	●●
M Nichtrostender Stahl	●●
K Gusseisen	●
N NE-Metalle	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	
H Harte Werkstoffe	
O Andere	
Seite im Katalog	D 230
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Profilfräser





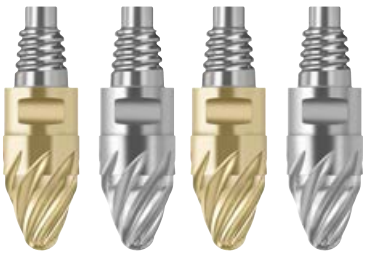
Bezeichnung	Protostar®
Ø-Bereich [mm]	10–20
Zähnezahl	2–8
Eckenradius	
Ø-Bereich *[inch]*	0,500–0,625
Zähnezahl	6–8
Eckenradius	
Norm	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit
P Stahl	●●
M Nichtrostender Stahl	●
K Gusseisen	●
N NE-Metalle	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●
H Harte Werkstoffe	
O Andere	
Seite im Katalog	D 235
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

D1

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Kreissegmentfräser





Bezeichnung	MD838	MD838
Ø-Bereich [mm]	16	16
Zähnezahl	8	8
Eckenradius	2–4	2–4
Ø-Bereich *[inch]*	—	—
Zähnezahl		
Eckenradius		
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit	ConeFit
P Stahl	●●	
M Nichtrostender Stahl		●●
K Gusseisen	●	
N NE-Metalle		●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe		●●
H Harte Werkstoffe		
O Andere		
Seite im Katalog	D 234	D 234
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

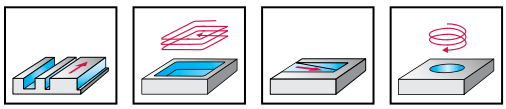
D1

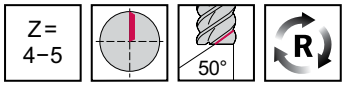
VHM-Eck-/Nutfräser

H2EC38217 mm

Proto·max™ Inox

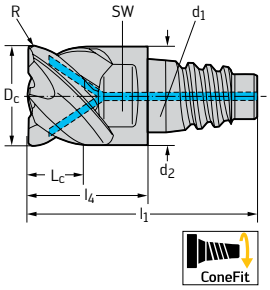






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC38217-E10-10-0.5	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1	10	1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1.5	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-2	10	2	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-3	10	3	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E12-12-0.5	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1.5	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-2	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-3	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-4	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E16-16-1	16	1	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-2	16	2	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-3	16	3	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-4	16	4	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E20-20-1	20	1	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-2	20	2	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-4	20	4	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E25-25-1	25	1	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-2	25	2	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-3	25	3	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-4	25	4	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

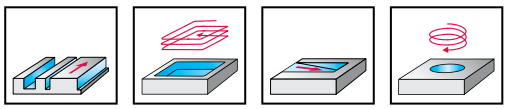
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

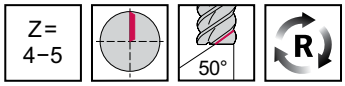
VHM-Eck-/Nutfräser

H2EC34217 mm

Proto·max™ Inox

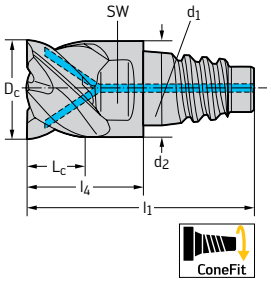






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC34217-E10-10	10	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC34217-E12-12	12	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC34217-E16-16	16	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC34217-E20-20	20	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC34217-E25-25	25	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

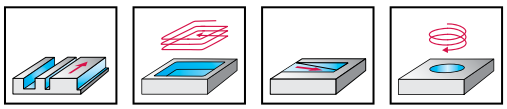
VHM-Eck-/Nutfräser

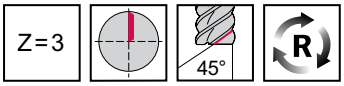
H6E2211 mm

Protostar®



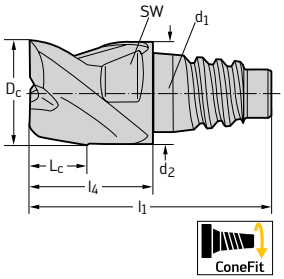
– Typ Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2211-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	3
H6E2211-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	3
H6E2211-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	3
H6E2211-E20-20	20	11	40,8	21,3	19,3	E20	16	3
H6E2211-E25-25	25	13,5	49,6	25,6	24,2	E25	20	3

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

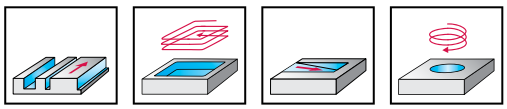
VHM-Eck-/Nutfräser

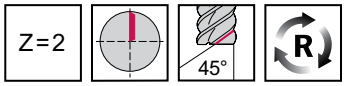
H6E2511 mm

Protostar®



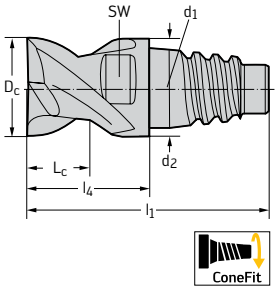
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
unbeschichtet				●●			

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2511-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
H6E2511-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
H6E2511-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

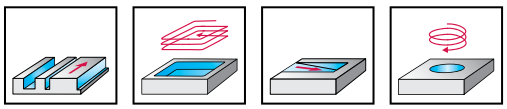
VHM-Eck-/Nutfräser

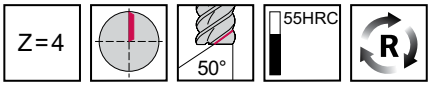
H4E38217 mm

Proto·max™ST



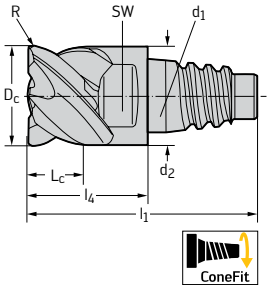
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit

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

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}47 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

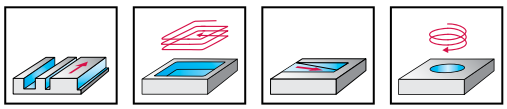
VHM-Eck-/Nutfräser

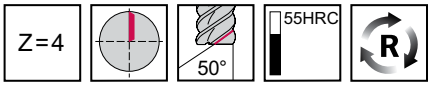
H4E34217 mm

Proto·max™ST



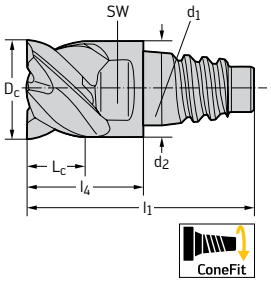
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit

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

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}47 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

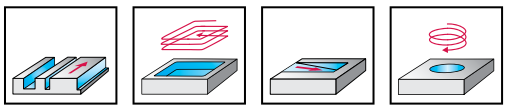
VHM-Eck-/Nutfräser

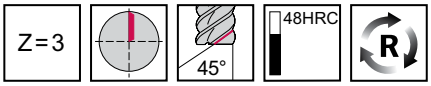
H3E29148 mm

Protostar®



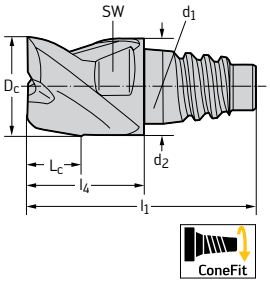
– Typ 45





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H3E29148-E10-10	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
H3E29148-E12-12	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
H3E29148-E16-16	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
H3E29148-E20-20	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
H3E29148-E25-25	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D1

WALTER SELECT

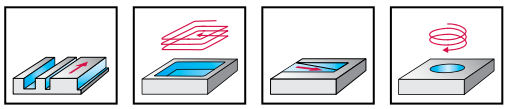
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

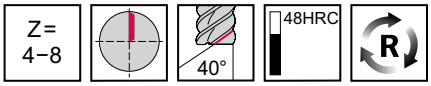
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 mm

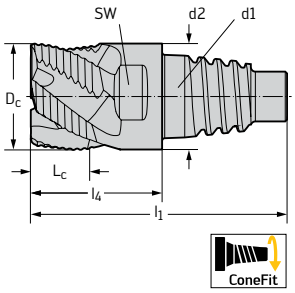






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

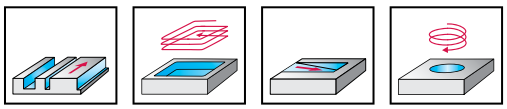
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

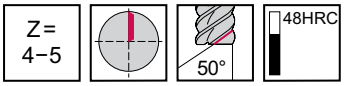
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 mm



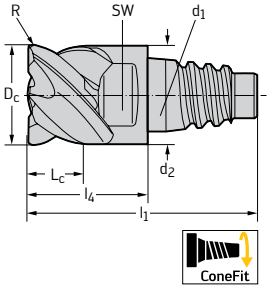
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

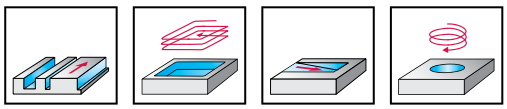
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

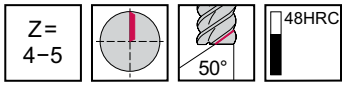
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 inch



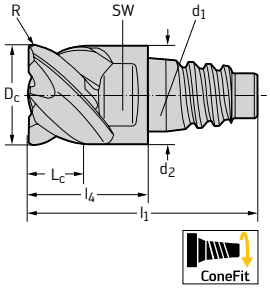
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	0,375	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.9.53E4P076-	0,375	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P038-	0,500	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P076-	0,500	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P152-	0,500	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P152-	0,625	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P152-	0,750	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.19.1E4P318-	0,750	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1,000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1,000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

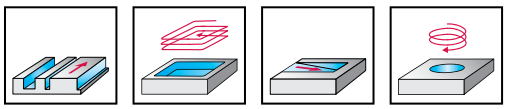
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

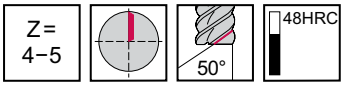
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 inch



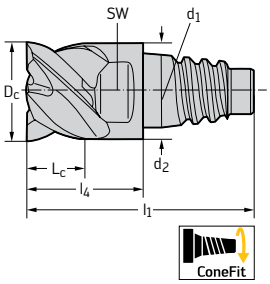
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	0,375	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	0,500	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	0,625	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	0,750	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1,000	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

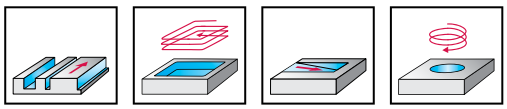
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

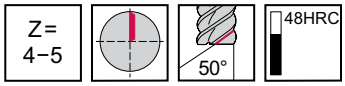
VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 mm



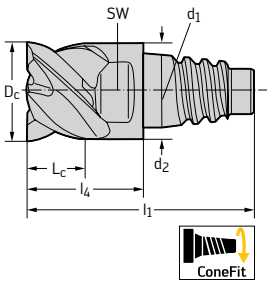
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

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

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

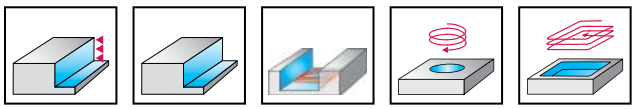
VHM-Eckfräser

MD128 mm



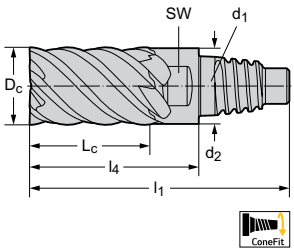
Z= 6–8 | 50° | R

– Typ N 50



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

PWZ-NORM



ConeFit

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

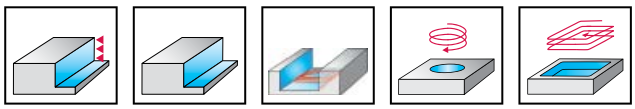
VHM-Eckfräser

MD128 mm



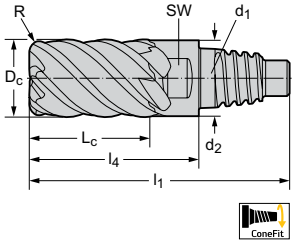
Z= 6–8 | 50° | R

– Typ N 50



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

PWZ-NORM



ConeFit

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

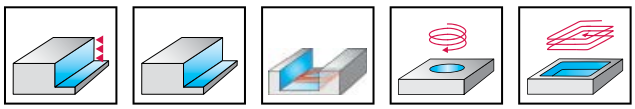
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

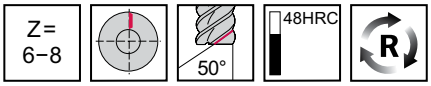
VHM-Eckfräser

MC128 mm



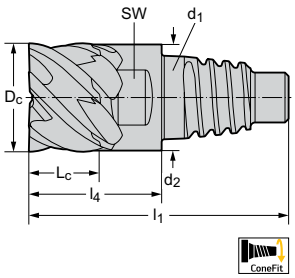
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

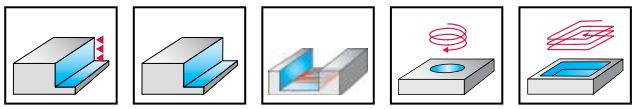
WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

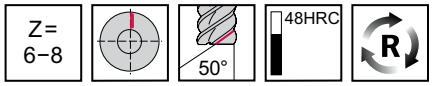
VHM-Eckfräser

MC128 mm



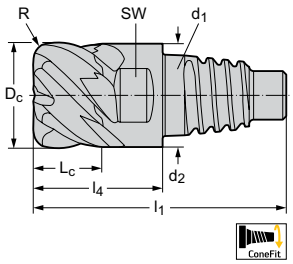
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

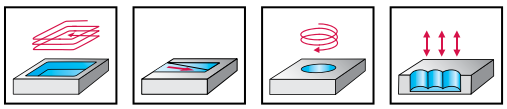
VHM-Eck-/Nutfräser

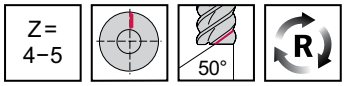
H2EC94717 mm

Protostar® Flash



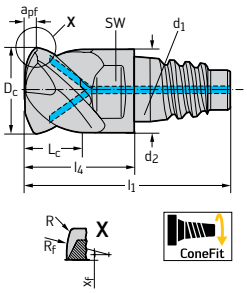
– Typ Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

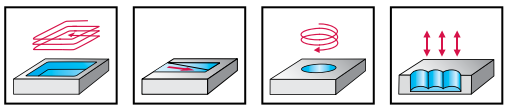
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

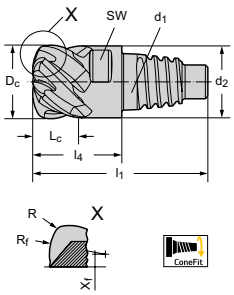
MD025 mm





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

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	☺	😐
MD025-12.0E6P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	☺	😐
MD025-16.0E6P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	☺	😐
MD025-20.0E6P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	☺	😐
MD025-25.0E6P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	☺	😐

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

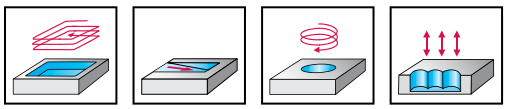
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

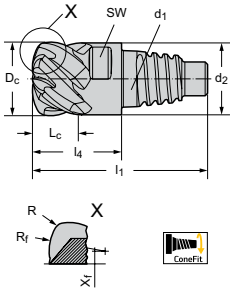
MD025 inch





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

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,375	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	😐
MD025.12.7E6P152-	0,500	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	😐
MD025.15.9E6P203-	0,625	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	😐
MD025.19.1E6P203-	0,750	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	😐
MD025.25.4E6P318-	1,000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	😐

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

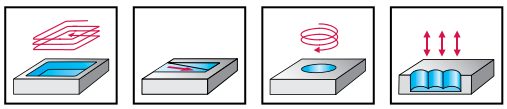
VHM-Eck-/Nutfräser

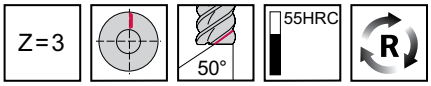
H3E93718 mm

Protostar® Flash



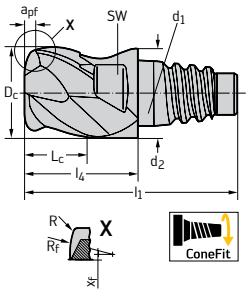
– Typ Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●		●		

Werkzeug



ConeFit

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

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

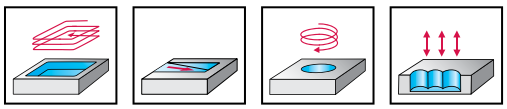
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

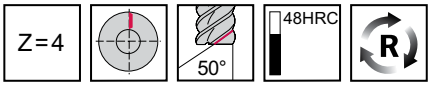
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

MC025 Advance mm

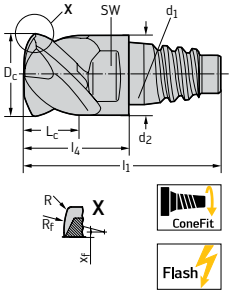






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025-12.0E4P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025-16.0E4P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025-20.0E4P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

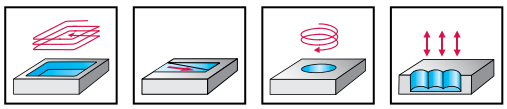
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

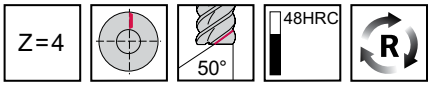
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-High-Feed-Fräser

MC025 Advance inch

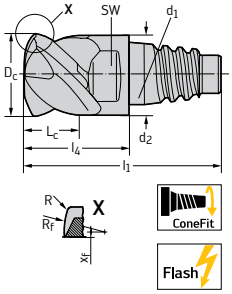






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	10,000	5,3	1,7	4,6	1,936	1,500	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025.12.7E4P152-	13	7	2,5	6	2,176	1,500	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025.15.9E4P203-	16,000	8,5	3	8	2,787	2,000	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025.19.1E4P203-	19	10,5	4	9	2,971	2,000	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025.25.4E4P318-	25	14	5	12	4,423	3,2	49,6	25,6	E25	4	20	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

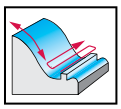
VHM-Radiuskopierfräser

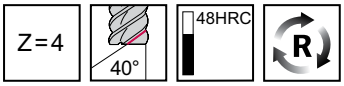
H8E11118 mm

Protostar®



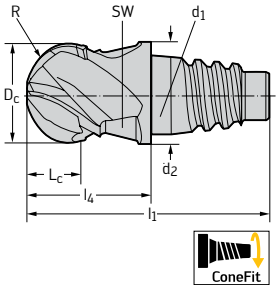
– Typ N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

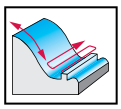
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

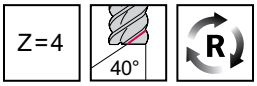
VHM-Radiuskopierfräser

AH8E11118 inch

Protostar®

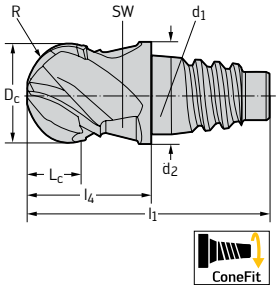






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_2 inch	d_1	l_1 inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,375	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,500	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,625	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,750	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

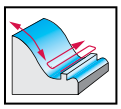
VHM-Radiuskopierfräser

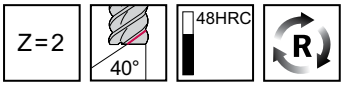
H8E01118 mm

Protostar®



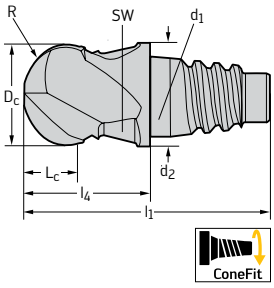
– Typ N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

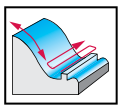
VHM-Radiuskopierfräser

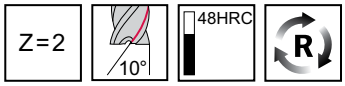
H1E01118 mm

Protostar®



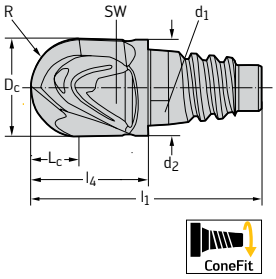
– Typ N 10





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10

D1

WALTER SELECT

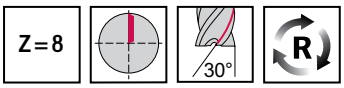
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

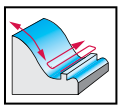
VHM-Kreissegmentfräser

MD838 mm



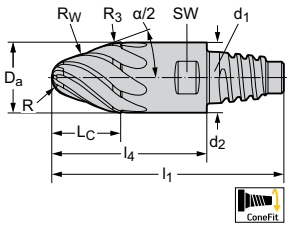


– Konisch



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

Werkzeug



ConeFit

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

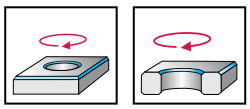
VHM-Fasfräser 120°

H3E58118 mm

Protostar®



– Typ Fasfräser 120°

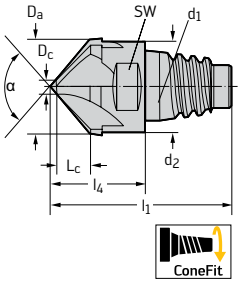




	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	E12	6



ConeFit

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

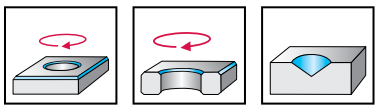
VHM-Fasfräser 120°

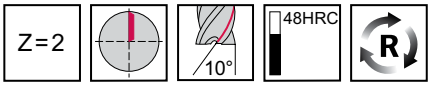
H1E58118 mm

Protostar®



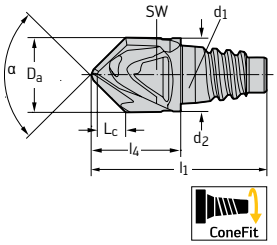
– Typ Fasfräser 120°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	E12	2

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

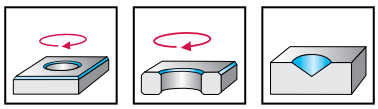
VHM-Fasfräser 150°

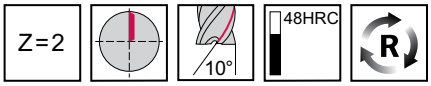
H1E58018 mm

Protostar®



– Typ Fasfräser 150°

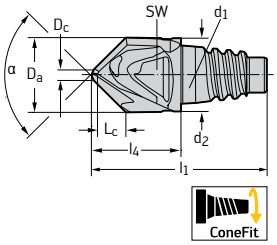




	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	E12	2



ConeFit

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

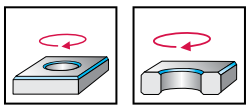
VHM-Fasfräser 60°

H3E58518 mm

Protostar®



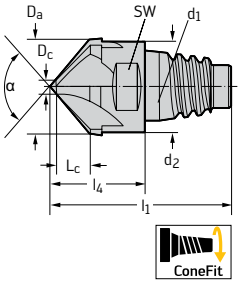
– Typ Fasfräser 60°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	E12	6

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

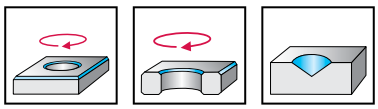
VHM-Fasfräser 60°

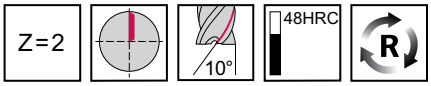
H1E58518 mm

Protostar®



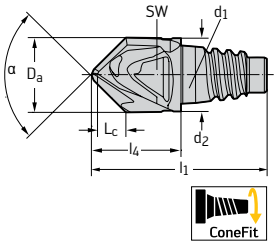
– Typ Fasfräser 60°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58518-E10-10	1,5	10	7,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58518-E12-12	1,5	12	7,73	11,7	28	14	8	E12	2

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

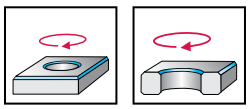
VHM-Fasfräser 90°

H3E58318 mm

Protostar®



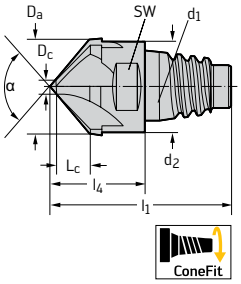
– Typ Fasfräser 90°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	E12	6
H3E58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	E16	8

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

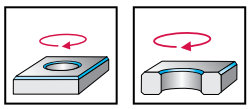
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Fasfräser 90°

AH3E58318 inch

Protostar®

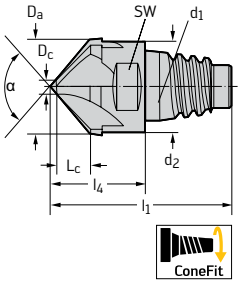






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,118	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	E12	6
AH3E58318-E16-5/8	0,256	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	E16	8

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

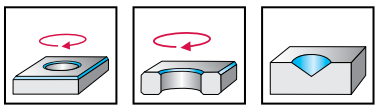
VHM-Fasfräser 90°

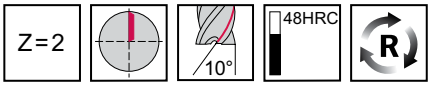
H1E58318 mm

Protostar®



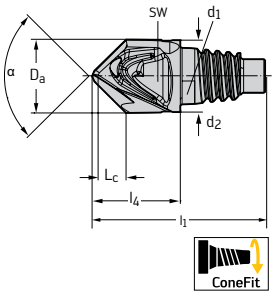
– Typ Fasfräser 90°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	E12	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	E16	2

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

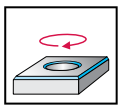
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

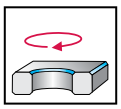
VHM-Viertelrund-Profilfräser

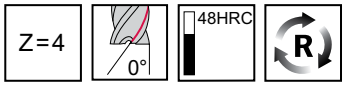
H3E68118 mm

Protostar®



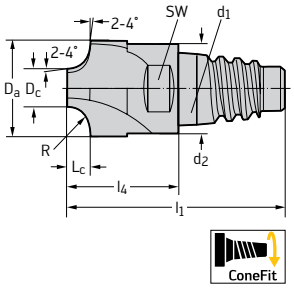






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	R mm	$D_c$null mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E68118-E10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
H3E68118-E16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

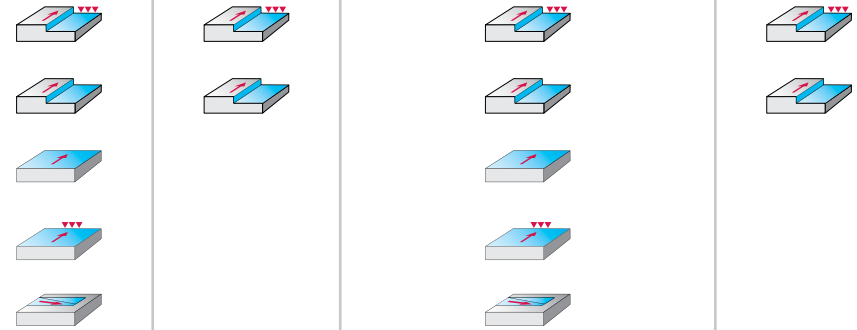
D1

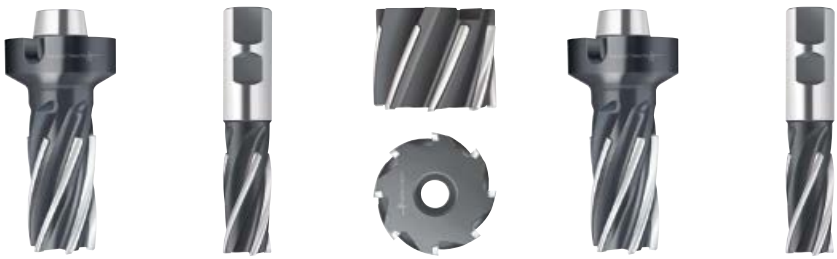
WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eckfräser



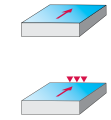


Bezeichnung					
Ø-Bereich [mm]	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Zähnezahl	6	4–6	6–8	6	4–6
Eckenradius	—	—	—	—	—
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—	—
Zähnezahl					
Eckenradius					
Norm					
Schaft	Modulare Aufnahme NCT	DIN 1835 B	Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	Modulare Aufnahme NCT	DIN 1835 B
P Stahl	●●	●●	●●		
M Nichtrostender Stahl					
K Gusseisen				●●	●●
N NE-Metalle					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe					
H Harte Werkstoffe					
O Andere					
Seite im Katalog	D 249	D 248	D 250	D 249	D 248
QR-Code					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Eckfräser













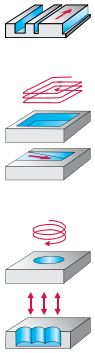
Bezeichnung		MP260	MP160	MP060
Ø-Bereich [mm]	50–80	4–20	16–40	40,6–125,6
Zähnezahl	6–8	2–3	3–4	10–22
Eckenradius	—	0,1–0,2	0,2	—
Ø-Bereich *[inch]*	—	—	—	—
Zähnezahl				
Eckenradius				
Norm				
Schaft	Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	ScrewFit Zylinderschaft	ScrewFit Zylinderschaft	Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138
P Stahl				
M Nichtrostender Stahl				
K Gusseisen	●●			
N NE-Metalle		●●	●●	●●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe				
H Harte Werkstoffe				
O Andere		●	●	●
Seite im Katalog	D 250	D 254	D 252	D 251
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP260	MP160	MP060

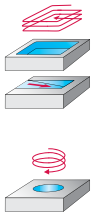
WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Gelötete Fräswerkzeuge







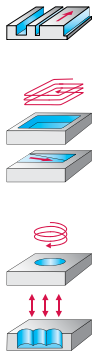


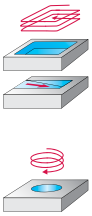
Bezeichnung	MC275	MC075
Ø-Bereich [mm]	8–12	8–12
Zähnezahl	4–6	4
Eckenradius	1	1–1,5
Ø-Bereich *[inch]*	—	—
Zähnezahl		
Eckenradius		
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stahl		
M Nichtrostender Stahl		
K Gusseisen		
N NE-Metalle		
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●	●●
H Harte Werkstoffe		
O Andere		
Seite im Katalog	D 256	D 257
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Gelötete Fräswerkzeuge









Bezeichnung	MC275	MC075
Ø-Bereich [mm]	12–25	16–25
Zähnezahl	4–8	4
Eckenradius	1–1,5	2–3
Ø-Bereich *[inch]*	—	—
Zähnezahl		
Eckenradius		
Norm	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Schaft	ConeFit	ConeFit
P Stahl		
M Nichtrostender Stahl		
K Gusseisen		
N NE-Metalle		
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●	●●
H Harte Werkstoffe		
O Andere		
Seite im Katalog	D 258	D 259
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D1

Gelötete Heli-Eckfräser

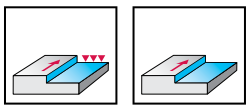
F1678 mm



Z= 4–6

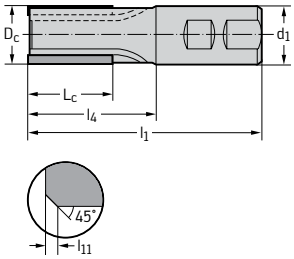


– Gelötete Schneiden



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●		●●				

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,42
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,71
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	1,03
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

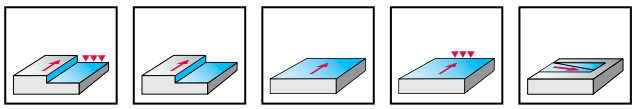
Gelötete Heli-Eckfräser

F1682 mm



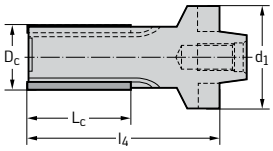


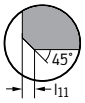
– Gelötete Schneiden



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●		●●				

Werkzeug





Modular NCT adaptor

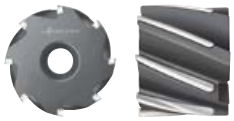
Bezeichnung	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,34
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,35
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,45
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,31
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,43

D1

WALTER SELECT Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Gelötete Heli-Eckfräser

F1675 mm

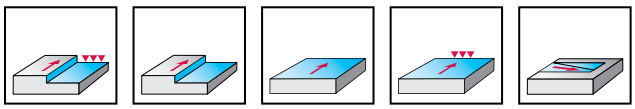


Z= 6–8



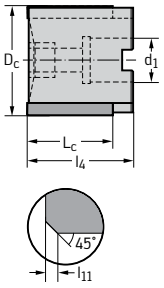


– Gelötete Schneiden



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●		●●				

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,53
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	1
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,99
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,53
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,49

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

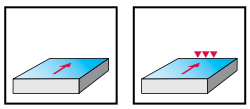
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

PKD Planfräser

MP060 mm



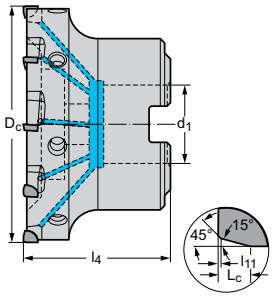
– κ = 75° bis L_c = 1,1 mm



Z= 10–22

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,3	☺
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,4	☺
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,4	☺
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

Vorgewuchtet auf G6,3 bei n = 16.000 min^{-1}
Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

WALTER SELECT

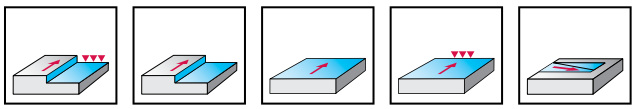
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

PKD-Eckfräser

MP160 mm

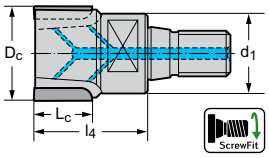




Z=4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Werkzeug





ScrewFit

Bezeichnung	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☹
MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☹
MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	☹
MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☹

Vorgewuchtet auf G6,3 bei n = 16.000 min^{-1}
Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER SELECT

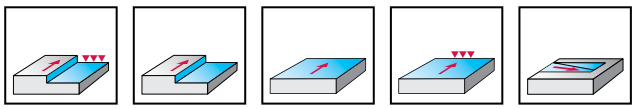
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☠ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

PKD-Eckfräser

MP160 mm

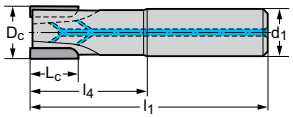




Z= 3–4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Werkzeug





Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP160-016A03P	16	0,2	20	90	41	16	3	0,22	☺
MP160-020A04P	20	0,2	20	100	49	20	4	0,39	☺
MP160-025A04P	25	0,2	20	100	43	25	4	0,62	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

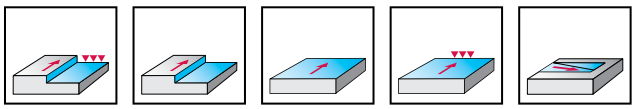
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

PKD-Bohrnutenfräser

MP260 mm



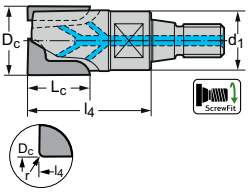


Z= 2–3



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Werkzeug



ScrewFit

Bezeichnung	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,04	☺
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☺
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☺

Vorgewuchtet auf G6,3 bei n = 16.000 min^{-1}
Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

WALTER SELECT

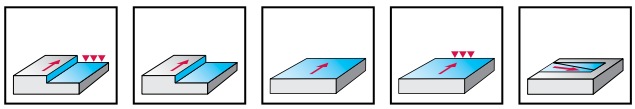
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

PKD-Bohrnutenfräser

MP260 mm



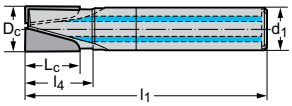


Z= 2–3



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Werkzeug





Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP260-004A02P	4	0,1	6	52	15	4	2	0,02	☺
MP260-005A02P	5	0,1	8	55	18	6	2	0,02	☺
MP260-006A02P	6	0,2	8	60	23	6	2	0,02	☺
MP260-008A02P	8	0,2	10	70	33	8	2	0,04	☺
MP260-010A02P	10	0,2	12	80	39	10	2	0,08	☺
MP260-012A02P	12	0,2	16	80	34	12	2	0,11	☺
MP260-016A02P	16	0,2	20	90	41	16	2	0,22	☺
MP260-016A03P	16	0,2	20	90	41	16	3	0,22	☺
MP260-020A03P	20	0,2	20	100	49	20	3	0,4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

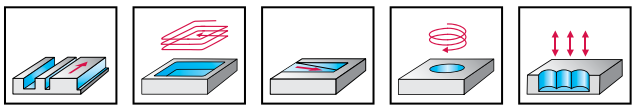
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

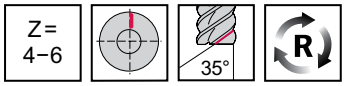
Keramik-Eck-/Nutfräser

MC275 mm



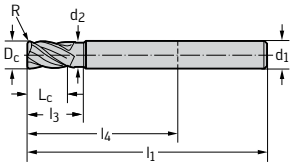
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	6	☻

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

D1

WALTER SELECT

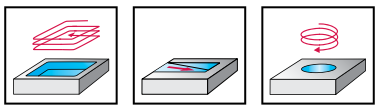
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung
Optimales Werkzeug für → gute = ☻ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

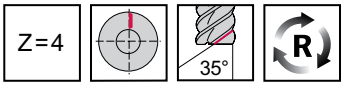
Keramik-Eck-/Nutfräser

MC075 mm



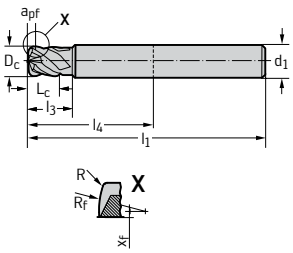
– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	a_{pf} mm	D_c h12 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺

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

D1

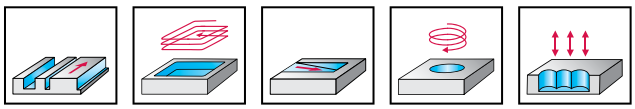
WALTER SELECT

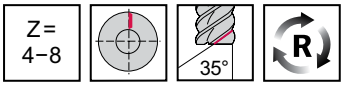
Optimales Werkzeug für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Keramik-Eck-/Nutfräser

MC275 mm

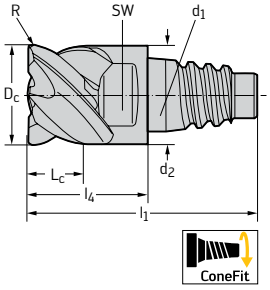






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM



ConeFit

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

WALTER SELECT

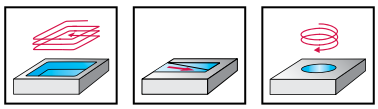
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

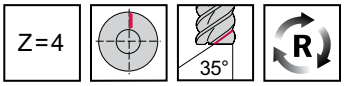
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Keramik-Eck-/Nutfräser

MC075 mm

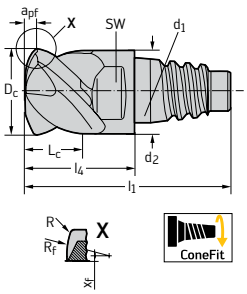






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Werkzeug



ConeFit

Bezeichnung	a_{pf} mm	D_c h12 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Tiger·tec® Gold





tigertec-gold.walter

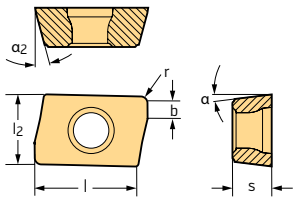
WALTER
Engineering Kompetenz

D – Fräsen

D2: Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten

		Seite
Wendeschneidplatten zum Fräsen	Bestellseiten	
	Positive Wendeschneidplatten	262
	Negative Wendeschneidplatten	297
	Wendeschneidplatten zum tangentialen Einbau	313
Wendeschneidplatten-Fräser	Programmübersicht	
	Planfräser	326
	High-Feed-Fräser	331
	Eckfräser	333
	Nutfräser	340
	Kopierfräser	344
	Profilfräser	346
	Bestellseiten	
	Planfräser	348
	Eckfräser	420
	High-Feed-Fräser	538
	Nutfräser	562
	Kopierfräser	610
	Profilfräser	656

Rhombisch positiv
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		☺	☺	😐	☺	☺	😐					😐	😐			☺	☺	😐

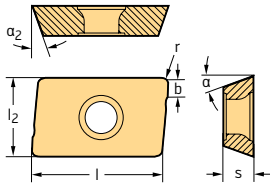
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: ACGT060204R-G65 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

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



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹				😐	☹	☹					☹	☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹				☹					😐	☹	☹					☹	
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹				☹					😐	☹	☹					☹	
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		😐												☹							
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹				☹					😐		☹					☹	
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹				☹			😟	😐	😐	☹	☹					☹	
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		😐		☹				☹						☹						☹	
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				😐				😐													
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐					😐	😐				😐	😐	😐
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1				😐				😐												😐	
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	😐		😟	😐	😐							😐			😟	😐	😐	
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1				😐				😐												😐	
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	😐		😟	😐	😐						😐	😐			😟	😐	😐	
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2				☹	☹		😐	☹	☹										☹	☹	☹
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2				☹				☹												☹	
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8				☹				☹												☹	
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4				☹				☹												☹	
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☹		😟	😐	☹										😟	😐	☹	
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6				☹				☹												☹	
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4				☹				☹												☹	
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4				☹				☹												☹	
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2				☹				☹												☹	
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1				☹				☹												☹	
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6				☹		😟	😐	☹										😟	😐	☹	
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				😐	😐		😐	😐	😐										😐	😐	😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				😐		😟	😐	😐										😟	😐	😐	
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2				😐			😐	😐											😐	😐	
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																☺					
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																☺	😐				
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																☺	😐				
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																☺					
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																☺					
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																☺					
	ADHT120440L-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																☺					
	ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																	😐				
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																☺					
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																☺	😐				
	ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																☺					
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																☺	😐				
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																☺					
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																☺	😐				

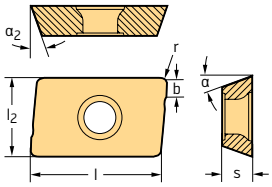
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

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



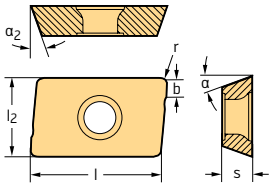
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			☹	☠	☠			☠	☠						☠					☠	☠
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺		☹	☠				☠		☺			☹		☠					☠	
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2			☹	☠				☠							☠					☠	
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			☹	☠				☠							☠					☠	
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		☹	☠	☠			☠	☠	☺			☹		☠					☠	☠
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6			☹	☠	☠			☠	☠						☠					☠	☠
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺		☹	☠	☠			☠	☠	☺			☹		☠					☠	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☠	☠				☠	☠	☺			☺	☠	☠				☠	☠
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☠					☠		☺	☹	☺	☺	☠	☠				☠	
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☠					☠		☺	☹	☺	☺	☠	☠				☠	
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☺	☺	☺	☠					☠			☹	☺	☺	☠	☠				☠	

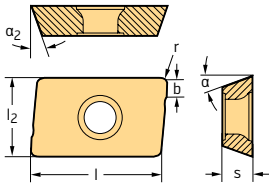
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☠ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

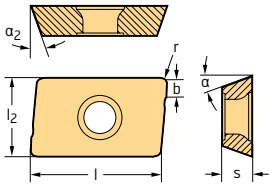
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P						M						K							S					
											HC						HC						HC							HC					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S		WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S		WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S		WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2		●	●	●	●			●		●	●						●	●			●		●	●	
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		●	●	●	●					●	●						●	●					●	●	
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	●	●	●	●	●			●		●	●	●				●	●	●			●		●	●	
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2			●	●	●					●	●							●					●	●	
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2		●	●	●				●		●							●	●			●		●		
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1			●	●	●			●		●	●							●			●		●	●	
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1			●	●	●			●		●	●							●			●		●	●	
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1			●	●	●			●		●	●							●			●		●	●	
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2		●	●	●	●			●		●	●						●	●			●		●	●	
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	●	●	●	●				●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2		●	●	●	●			●		●	●						●	●			●		●	●	
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2		●	●	●	●			●	●	●	●						●	●			●	●	●	●	
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1		●	●	●	●			●	●	●	●						●	●			●	●	●	●	
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1		●		●	●			●		●	●						●				●		●	●	
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8		●	●	●	●			●		●	●						●	●			●		●	●	
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8		●		●	●			●	●	●	●						●				●	●	●	●	
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2		●	●	●			●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		●	●	●						●						●	●						●		
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		●	●	●						●						●	●						●		
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8			●	●	●					●	●							●					●	●	
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8		●	●	●						●						●	●						●		
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8			●	●						●							●						●		
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		●		●						●						●							●		
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		●	●	●		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●		
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		●	●	●						●						●	●						●		
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	●	●	●	●		●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6		●	●	●		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●		
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		●	●	●						●						●	●						●		
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		●	●	●		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●		
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		●		●	●					●	●							●					●	●	
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		●	●	●						●						●	●						●		
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●		
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		●	●	●	●					●	●					●	●						●	●	
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°			●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°			●	●	●		●	●	●		●						●	●		●	●			●		
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	●	●	●	●						●			●	●	●	●	●					●		

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



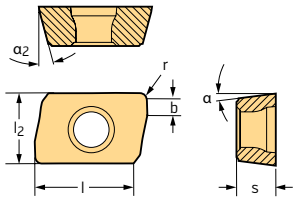
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P					M					K						S				
										HC					HC					HC						HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		☺	☺	😐	😐				😐	😐					😐	😐				😐	😐
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		☺		😐	😐		😐		😐	😐					😐			😐		😐	😐
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		☺	☺	😐		😟	😐		😐						😐	😐	😟	😐		😐	
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☺	☺	😐		😟	😐		😐						😐	😐	😟	😐		😐	

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

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



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P				M				K						N		S				
										HC				HC				HC						HC	HW	HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	😐	😐	😟	😟	😐		😟	☺			😐	😟	😟			😟	😐		😟
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	😐	😐	😟	😟	😐		😟	☺			😐	😟	😟			😟	😐		😟
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	😐	😐	😟	😟	😐		😟	☺			😐	😟	😟			😟	😐		😟
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2															☺	😐				

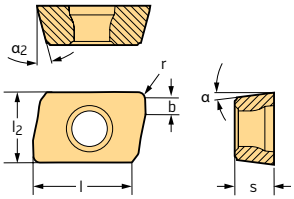
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😟 Bearbeitungsbedingungen

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



Wendeschneidplatten

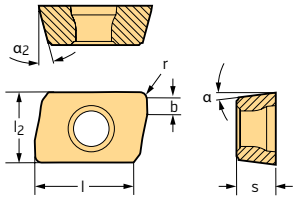
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															☺	☺				
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCHT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1															☺	☺				
	BCHT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															☺	☺				
	BCHT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															☺	☺				
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5															☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4															☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺				☹		☺	☹	☺	☺	☹	☹					☹	
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☹				☹	☺	☹	☺	☺	☹	☹						☹
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☹			☹	☹	☺	☹	☺	☺	☹	☹					☹	☹
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☺	☺	☹	☹			☹	☹	☹	☹
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☺	☺	☹	☹			☹	☹	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☹	☹	☹		☹	☺	☹	☺	☺	☹	☹			☹	☹		☹
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		☺	☺	☹				☹					☹	☹						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		☺	☺	☹			☹	☹					☹	☹					☹	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

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



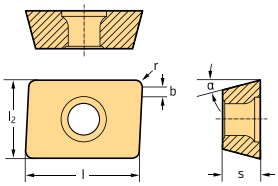
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☺	😐	☺	☺		😐					😐	😐			☺	☺		😐
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☺	☺	😐	☺	☺		😐					😐	😐			☺	☺		😐
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☺	☺	😐	☺	☺	😐	😐					😐	😐			☺	☺	😐	😐

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rhombisch positiv
LDMT / LDMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	😐	😣	😣		😣	😣		😐	😣	😣		😣	😣
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐	😣			😣			😐	😣	😣		😣	
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		☺	😐	😣			😣				😣	😣		😣	
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		☺		😣			😣				😣			😣	
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	😐	😣	😣		😣	😣		😐	😣	😣		😣	😣
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐	😣		😐	😣		😐	😐	😣	😣	😐	😣	
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	😐	😣			😣		😐	😐	😣	😣		😣	
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	😐	😣	😣		😣	😣		😐	😣	😣		😣	😣
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐	😣		😐	😣			😐	😣	😣	😐	😣	
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	😐	😣		😐	😣			😐	😣	😣	😐	😣	
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	😐	😣								😐	😣				
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		😣									😣				
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😣									😣				

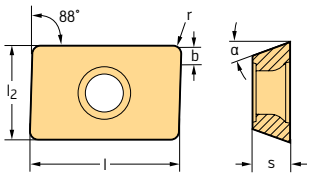
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: LDMT08T204R-D51 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😣 Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch positiv
LPGT / LPMT / LPMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

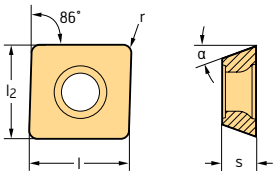
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97				11°				☹		☹				☹	
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	😐					😐	☹		
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐	☹		☹			☹	☹	
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	😐					😐	☹		
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		😐	☹					😐	☹		

Bestellbeispiel für die Sorte WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

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



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°											☺			
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	😐		☹					😐		☹				
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	😐		☹					😐		☹				
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	😐		☹					😐		☹				
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°											☺			
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°											☺			
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		😐	😐	☹	😟	😐	☹		☹	☹		😟	😐	☹
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		😐	😐	☹	😟	😐	☹		☹	☹		😟	😐	☹
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		😐	😐	☹	😟	😐	☹		☹	☹		😟	😐	☹

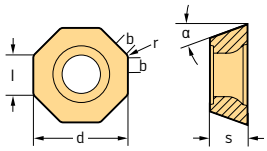
Bestellbeispiel für die Sorte WXN15: MPHT120408-G88 WXN15

HC = beschichtetes Hartmetall

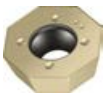
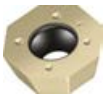
D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Achtkant positiv
ODHT / ODHW / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	🙂	😐	😐	☹	😟	😐		☹				😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	🙂	😐	😐	☹	😟	😐		☹				😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				😐				😐												😐
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				😐				😐												😐
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																🙂	😐				
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																🙂	😐				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😐	☹	☹							🙂			😐	☹	☹						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😐	☹	☹							🙂			😐	☹	☹						
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°										🙂												
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°										🙂												
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	☹	😟	😐		☹			😟	😐		☹	☹			😟	😐		☹
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	☹	😟	😐		☹			😟	😐		☹	☹			😟	😐		☹
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	🙂	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹			😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	🙂	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹			😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	🙂	😐	😐	☹	😟	😐		☹					😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	🙂	😐	😐	☹	😟	😐		☹					😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	☹	☹								😟	😐	😐	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	☹	☹								😟	😐	😐	☹	☹						
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	☹	☹							🙂	😟	😐	😐	☹	☹						
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	☹	☹							🙂	😟	😐	😐	☹	☹						

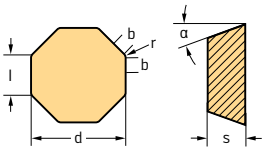
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35G: ODHT050408-F57 WKP35G

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

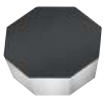
D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 🙂 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Achtkant positiv
OPHN
Tiger·tec® Silver



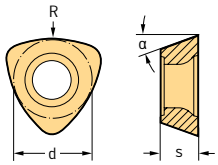
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K BH WCB80	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WKP25S	H BH WCB80
	OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2		☺				☹
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°				☺			
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	😐		☺	☺	😐	

Bestellbeispiel für die Sorte WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = beschichtetes Hartmetall
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si3N4

Dreikant positiv
P26315 / P26325
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

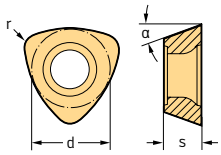
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R20	M	3	4,76	12,5	11°	20	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,5	11°	19,1		😐				☹	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Dreikant positiv
P26335 / P26337 / P26339
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹

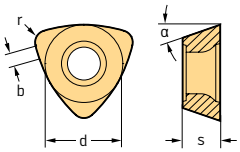
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Dreikant positiv
P26379
Tiger·tec® Gold



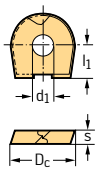
Wendeschneidplatten

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

Bestellbeispiel für die Sorte WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = beschichtetes Hartmetall

Kopierschlichtplatten
P3201 / P3204
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P				M		K			S		H
									HC			HC		HC			HC		HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15X
	P3201-D07.94	H	2,000	7,940	2	4	3	☺						☺					☺
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	☺						☺					☺
	P3201-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4	☺						☺					☺
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6	☺						☺					☺
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	☺						☺					☺
	P3201-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8	☺						☺					☺
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	☺						☺					☺

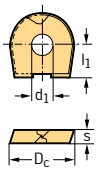
Bestellbeispiel für die Sorte WHH15X: P3201-D07.94 WHH15X

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Kopierschlichtplatten
P3201 / P3204
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

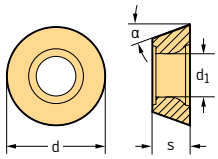
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC		K HC			S HC		H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15X
	P3204-D07.94	H	2,000	7,940	2	4	3							☺					☺
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4							☺					☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5							☺					☺
	P3204-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5							☺					☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5		☺		☹	😐	☹	☺	😐		😐	☹	☺
	P3204-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5							☺					☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5		☺		☹	😐	☹	☺	😐		😐	☹	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6							☺					☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8							☺					☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4				☹		☹					☹	
	P3204-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5				☹	😐	☹				😐	☹	
	P3204-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5				☹		☹					☹	
	P3204-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5				☹	😐	☹				😐	☹	
	P3204-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6				☹		☹					☹	
	P3204-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8				☹		☹					☹	

Bestellbeispiel für die Sorte WHH15X: P3201-D07.94 WHH15X

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

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



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2														😐			
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8														😐			
	RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4														😐			
	RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4														😐			
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5														😐			
	RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5														😐			
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4		😐		😣							😐		😣				
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4		😐	😣	😣							😐	😣	😣				
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5		😐									😐						
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5				😣									😣				
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	😊	😐	😣	😣				😊	😟	😐	😐	😣	😣				😊
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	😊							😊									😊
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	😊		😣	😣				😊	😟	😐		😣	😣				😊
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	😊		😣	😣				😊				😣	😣				😊
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	😊		😣	😣				😊				😣	😣				😊
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	😊		😣	😣				😊				😣	😣				😊
	RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5	😊		😣	😣				😊				😣	😣				😊
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4		😐	😣	😣							😐	😣	😣				
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4		😐	😣	😣							😐	😣	😣				
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5		😐	😣	😣							😐	😣	😣				
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		😊	😐	😐	😣	😐	😣		😟	😐	😐	😣	😣		😐	😣	
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		😊	😐	😐	😣	😐	😣		😟	😐	😐	😣	😣		😐	😣	
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4			😐	😐	😣		😣					😣	😣			😣	
	RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4			😐	😐	😣		😣					😣	😣			😣	
	RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5			😐	😐	😣		😣					😣	😣			😣	
	RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5			😐	😐	😣		😣					😣	😣			😣	

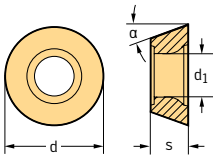
Bestellbeispiel für die Sorte WK10: RDGX0501M0-G88 WK10

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😣 Bearbeitungsbedingungen

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



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4													☺	😐				
	RDGT10T3M0-G88	G	4	3,97	10	15°	4,4													☺	😐				
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4													☺	😐				
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5													☺	😐				
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5													☺	😐				
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺								☺									☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺								☺									☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺								☺									☺
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4				😐	☹	😟	😐	☹				☹			😟	😐	☹	
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😐	☹	☹			😟	😐	☹	
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4		☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😐	☹	☹			😟	😐	☹	
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😐	☹	☹			😟	😐	☹	
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5		☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😐	☹	☹			😟	😐	☹	
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				☹								☹						
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4		😐		☹						😐		☹						
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4		😐		☹						😐		☹						
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		😐	☹	☹						😐	☹	☹						
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		😐	☹	☹						😐	☹	☹						

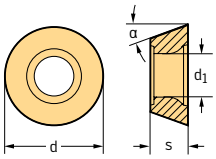
Bestellbeispiel für die Sorte WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Rund positiv
ROGX / ROHX / ROMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°																					☺	☹						
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°																					☺	☹						
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°																					☺	☹						
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°																					☺	☹						
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°																					☺							
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°					☹		☠				☹		☠							☠				☹		☠		
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°							☹						☹													☹		
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°					☠															☠								
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°					☹															☠								
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	3,97	10	11°	4,4				☠															☠								
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4			☠	☠														☠	☠								
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5			☠	☠														☠	☠								
	ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4									☹													☹					
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4			☹	☹		☠			☹	☹		☠						☠	☠			☹	☹		☠		
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4			☹	☹		☠			☹	☹		☠						☠	☠			☹	☹		☠		
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5				☹		☠						☠							☠						☠		
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5						☠	☠					☠	☠												☠	☠	
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4										☹													☹				
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4			☹			☹				☹		☹						☹					☹		☹		
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4			☹			☹			☹	☹		☹						☹				☹	☹		☹		
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5						☹						☹													☹		
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4						☠				☹		☠											☹		☠		
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4			☹			☠			☹	☹		☠						☠				☹	☹		☠		

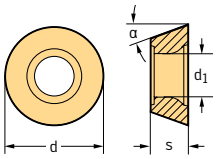
Bestellbeispiel für die Sorte WK10: ROGX0803M04-G88 WK10

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☠ Bearbeitungsbedingungen

D2

Rund positiv
ROGX / ROHX / ROMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

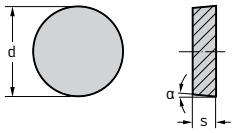
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15X
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°			●		●		●				●		●			●	●	●		●				●		●		
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°			●	●	●		●			●	●		●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°			●	●	●		●			●	●		●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°			●	●	●		●			●	●		●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°			●	●	●		●				●		●			●	●	●	●	●				●		●		
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°							●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°							●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°							●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4									●													●					
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4			●	●	●	●		●	●	●	●	●						●	●			●	●	●	●		
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4			●	●	●	●		●	●	●	●	●						●	●			●	●	●	●		
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5			●	●		●			●	●		●						●	●			●	●		●		
	ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5									●													●					
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9						●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4					●	●		●			●	●												●	●		
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4					●	●		●			●	●												●	●		
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4					●	●		●			●	●												●	●		
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6						●	●					●	●											●	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WK10: ROGX0803M04-G88 WK10

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Keramik – Rund positiv
RPGN



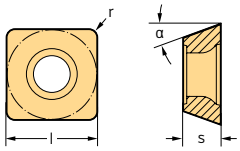
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	α	S CN WIS10
	RPGN090300T01020	9,525	11°	☺
	RPGN120400T01020	12,7	11°	☺

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: RPGN090300T01020 WIS10

CN = Siliziumnitrid Si3N4

Quadratisch positiv
SDEB / SPEB / SPGT / SPHT / SPHW / SPMT / SPMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°				☹				☹												☹	
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°				☹	☹		☹	☹	☹										☹	☹	☹
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°				☹	☹			☹	☹											☹	☹
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°				☹	☹			☹	☹											☹	☹
	SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°															😐						
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°				☹		😐	☹	☹										😐	☹	☹	
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°																☺	😐				
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°																☺	😐				
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°																☺	😐				

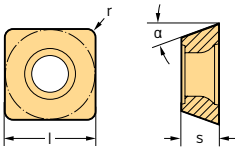
Bestellbeispiel für die Sorte WSP45G: SDEB090308-A67 WSP45G

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

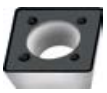
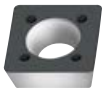
WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Quadratisch positiv
SDEB / SPEB / SPGT / SPHT / SPHW / SPMT / SPMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

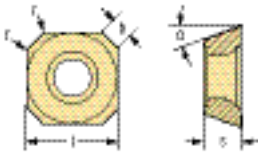
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	P					M				K						N		S			
										HC					HC			CN	HC				HW	HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	SPHW120412-A57	H	4	4,76	12,7	1,2	11°										●											
	SPHW120416-A57	H	4	4,76	12,7	1,6	11°										●											
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	●		●	●		●	●	●				●		●				●	●	●	
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	●		●	●		●	●	●				●		●				●	●	●	
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	●		●	●		●	●	●				●		●				●	●	●	
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			●	●				●						●						●	
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	●		●	●				●				●		●						●	
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●				●	●	●	
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●				●	●	●	
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●				●	●	●	
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			●											●							
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	●		●									●		●							
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	●		●									●		●							
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			●											●							
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	●										●	●									
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	●		●								●	●		●							
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	●		●								●	●		●							
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	●											●									
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°															●						

Bestellbeispiel für die Sorte WSP45G: SDEB090308-A67 WSP45G

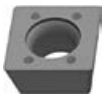
HC = beschichtetes Hartmetall
CN = Siliziumnitrid Si3N4
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Quadratisch positiv
SDGT / SDHW / SDMT / SDMW / SEHT / SEHW / SPGT / SPKT / SPMT / SPMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺		😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹		😐		☹			😐	😐	☹	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2														☺	😐				
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2			☹										☹							
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐		☹								😐		☹						
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹		😐	😐	😐	☹	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8															😐				
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	😐	☹	☹							☺	😐	☹	☹						
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹										☹						
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5														☺	😐				
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐		☹	☹		😐	😐	☹		☺	😐		☹			😐	😐	☹	
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7			☹										☹						
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐		☹	☹	☹			☹	☹	☺	😐		☹					☹	☹
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☹										☹						

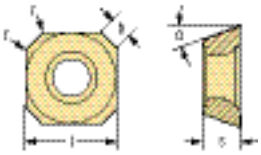
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Quadratisch positiv
SPGT / SPJW
Tiger·tec® Gold



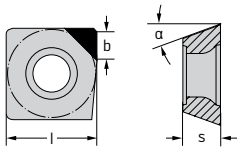
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺		☹	😐	☹	☹
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐	☹						☺	😐	☹			

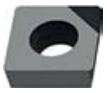
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: SPGT1204EDR-F55 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPHW



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	α	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺
	SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺

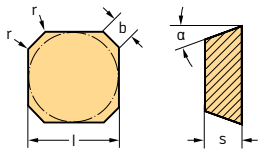
Bestellbeispiel für die Sorte WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

DP = Polykristaliner Diamant

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Silver



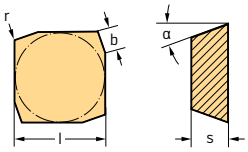
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	☹	☹
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	☹	☹
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	😐	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPFN
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	1,7	😐	😐

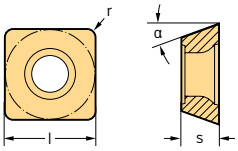
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SDGT / SDMT / SDMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

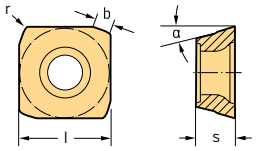
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°															☺	😐				
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°															☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°															☺	😐				
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°															☺	😐				
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹			😐	😐	☹	☹			😟	😐		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹		😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐		☹
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹		😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹					☹	☹			😟	😐	☹	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹					☹	☹			😟	😐	☹	☹
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹					☹	☹			😟	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☹		☹				☹			😐		☹							☹
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☹		☹				☹			😐		☹							☹

Bestellbeispiel für die Sorte WK10: SDHT06T204-G88 WK10

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SDMT
Tiger·tec® Gold



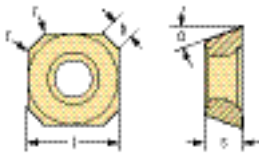
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹

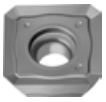
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDET / SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					🙂																
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					🙂																
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	🙂	😐	😐	☹		☹	😐		☹	🙂			😐	☹	☹			☹	😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	🙂	😐	😐	☹		☹	😐		☹	🙂			😐	☹	☹			☹	😐		☹
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2				😐					☹												☹
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4				😐					☹												☹
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																🙂	😐				
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																🙂	😐				
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	😐	☹	☹							🙂			😐	☹	☹						
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	☹	☹							🙂			😐	☹	☹						

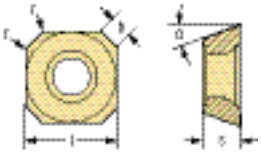
Bestellbeispiel für die Sorte WEP20: SDET09T3AZN-F57 WEP20

HC = beschichtetes Hartmetall
HT = unbeschichtetes Cermet
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 🙂 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Quadratisch positiv
SDET / SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



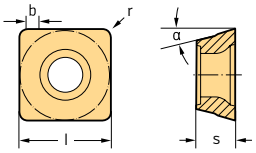
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	😐	☹		😟	😐		☹			😐	😐	☹	☹			😟	😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	☹		😟	😐		☹	☺	😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐		☹
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	☹				☹	☹				😐	☹	☹					☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐	☹				☹	☹				😐	☹	☹					☹	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WEP20: SDET09T3AZN-F57 WEP20

HC = beschichtetes Hartmetall
HT = unbeschichtetes Cermet
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Quadratisch positiv
SDGT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹

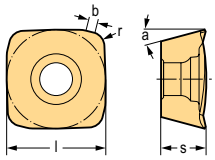
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SDMX
Tiger·tec® Gold



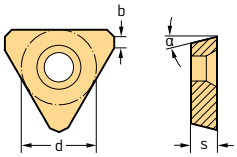
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺	😐	☹	😐	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺	😐	☹	😐	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	😐		☹	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	😐		☹	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹

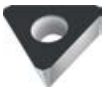
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	😐	☹		😐	☹
	TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	😐	☹	☺	😐	☹
	TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2		☹			☹

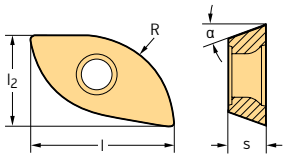
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Formplatten positiv
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



Werkzeug

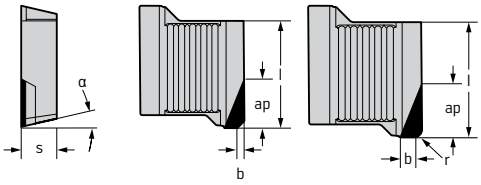
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			😐									☹				
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			😐									☹				
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	😀	😐	😐	☹		😡	😐	😐		😐	☹	☹	😡	😐	☹	
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	😀	😐	😐	☹		😡	😐	😐		😐	☹	☹	😡	😐	☹	
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5		😐		☹		😡	😐	😐			☹		😡	😐	☹	
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	😀	😐	😐	☹	☹	😡	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😡	😐	☹	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	😀	😐	😐	☹			😐	☹		😐	☹	☹		😐	☹	
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	😀	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	😀	😐	😐	☹				☹		😐	☹	☹			☹	
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	😀		😐	☹	☹			☹	☹	😐		☹			☹	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05		😐	😐	☹	☹			☹	☹		☹	☹			☹	☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😀 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

PKD Wendeschneidplatten
XOEN



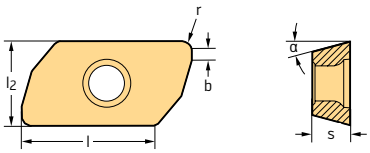
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	☺
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☺
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: XOEN12T3AZR-A-A88 WDN20

DP = Polykristaliner Diamant

Rhombisch positiv
ZDGT



Wendeschneidplatten

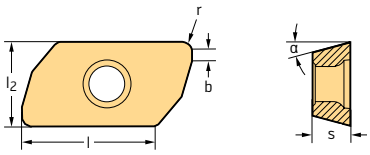
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	☺
	ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		☺
	ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			☺
	ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			☺
	ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		☺
	ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		☺
	ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		☺
	ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			☺
	ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			☺
	ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			☺

ZDGT1504 und ZDGT2005 einsetzbar in Ramping-Fräser M2131
Bestellbeispiel für die Sorte WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch positiv
ZDGT



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	😊
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	😊
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	😊
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	😊
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	😊
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	😊
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	😊
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	😊
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	😊
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	😊
	ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	😊
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	😊

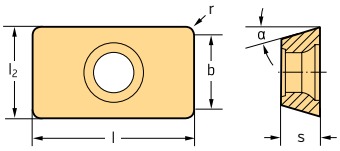
ZDGT15A4 und ZDGT20A5 einsetzbar in Ramping-Fräser M2131 und M2331
Bestellbeispiel für die Sorte WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
ADGX



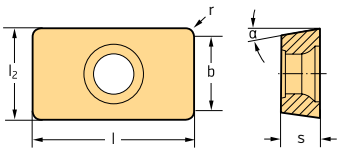
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WXM15
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	5	☹	☺	☺
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	8	☹	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WXM15: ADGX10T3PER-F56 WXM15

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
BCGX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

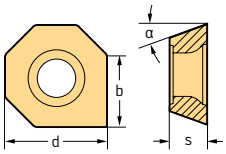
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
ODHX
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP35S	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP35S	K HC WXM15	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	😐			☺	☺	😐		☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	😐			☺	☺	😐		☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺		☺	☺		☺		☺	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺

* ZZN nur für κ = 45°

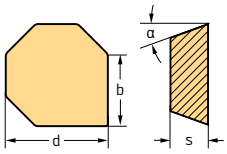
HC = beschichtetes Hartmetall

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😐 Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
OPHX
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K BH WCB80	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H BH WCB80	H HC WHH15X
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8				☺				😠	
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5		☺	☺		☺		☺		
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺				☺	☺			☺
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☺				

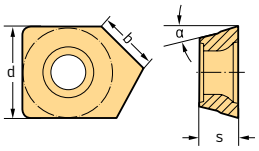
Bestellbeispiel für die Sorte WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = beschichtetes Hartmetall
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😠 Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SDHX



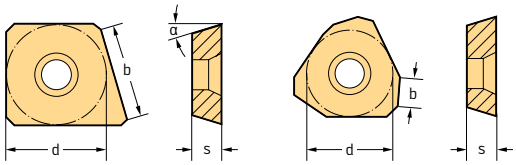
Wendeschneidplatten

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

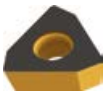
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	N DP WCD10	N HW WK10	H HC WHH15X
	P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5							☺		

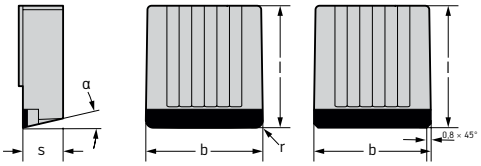
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: P2901-1R WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

PKD Schlichtplatten
XOEX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP WDN20
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐

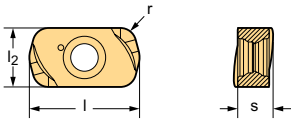
Bestellbeispiel für die Sorte WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = Polykristaliner Diamant

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😞 Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch negativ
ENMX
Tiger·tec® Gold



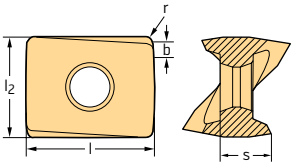
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	😐	😐	😐	☹	😟	😐		☹	😟	😐	☹	☹	😟	😐		☹	🙂
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6		😐	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😟	😐	☹	☹	

Bestellbeispiel für die Sorte WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ
LNGX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	🙂	😐	😐	☹	😟	😐	☹	🙂	😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	🙂	😐	😐	☹	😟		☹				😐	☹	☹			😟		☹
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	🙂	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	🙂	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	🙂	😐									😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	🙂	😐	😐								😐	☹	☹					
	LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2														🙂	😐			

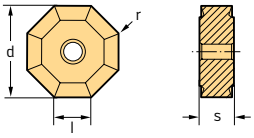
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 🙂 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Achtkant negativ
ONHF
Tiger·tec® Silver



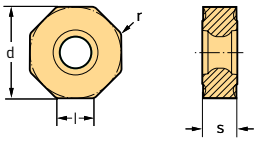
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	😐	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Achtkant negativ
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		😟	😐		☹	😟	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☹			☹	☹			☹

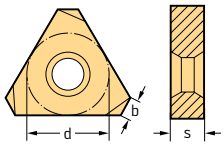
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

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



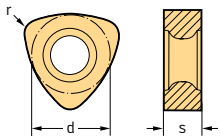
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	😐	😐	😐
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1		😐		😐
	P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1		😐		😐

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ
P23696
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

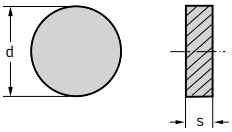
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9	1,2	☺	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: P23696-1.0 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = 😐 Bearbeitungsbedingungen

Keramik – Rund negativ
RNGN



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	S CN WIS10	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	☺	😐
	RNGN120700T01020	12,7	☺	😐
	RNGN150700T01020	15,875		😐

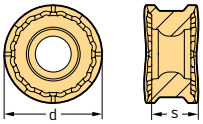
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10:
RNGN120700E WIS10

CN = Siliziumnitrid Si3N4
CR = verstärkte Keramik

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rund negativ
RNMX
Tiger·tec® Gold



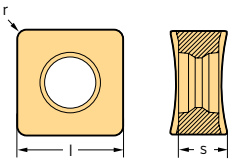
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	P HC		M HC				S HC			
						WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☹	☹		😐	☹	☹		😐	☹	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	☹	☹		😐	☹	☹		😐	☹	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☹	☹		😐	☹	☹		😐	☹	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	P HC				M HC			K HC						S HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	😀	😐	😐	☹	☹	😐	☹				😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	😀	😐	😐						☹	😐	😐	☹	☹			
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	😀	😐	😐						☹	😐	😐	☹	☹			
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	😀	😐	😐								😐	☹	☹			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	😀		😐								😐		☹			
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			😐										☹			
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	😀	😐	😐	☹		😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	😀	😐	😐	☹	☹	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	😀	😐	😐	☹	☹	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	😀		😐	☹			☹				😐		☹			☹
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4				☹			☹						☹			☹

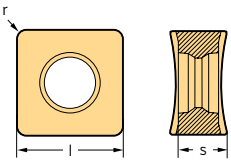
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😀 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



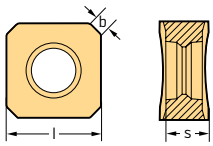
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	P HC				M HC			K HC						S HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC			K HC						N HC	HW	S HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	☹
	SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			😐	☹			☹						☹					☹
	SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹					☹	☹			😐	😐	☹
	SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5														☺	😐			
	SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5														☺				
	SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐								😐	☹	☹					

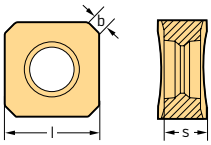
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



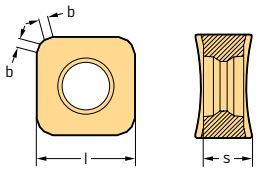
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹		😟	😐	😐	☹	☹				😐	☹
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐						😟	😐	😐	☹	☹					
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2		😐	😐	☹	😟	😐	☹					☹	☹			😟	😐	☹
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐					☺			😐	☹	☹					

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

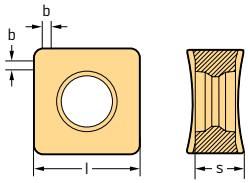
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐								😐	☹	☹			
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹		😟	😐	😐	☹	☹		😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	☹	😟	😐	☹	☺			😐		☹	😟	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😟		😐	☹				

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	😐		☹			☹		😐	😐	😐	☹						☹
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	😐		☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹				😐	😐	☹
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1														☺	😐			
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2														☺	😐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	😐	😐	☹		😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	☹
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1				☹	😐		☹	☺								😐		☹

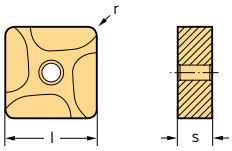
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch negativ
SNEF
Tiger·tec® Gold



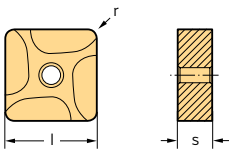
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G
	SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☹	😐	😐	😐	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNEX
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1		1,2		☹	☹

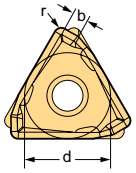
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

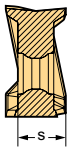
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Dreikant negativ
TNMU
Tiger·tec® Gold





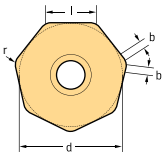
Wendeschneidplatten

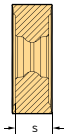
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC				M HC	K HC				S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold





Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC				M HC				K HC					S HC			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	☹	☹	😐	😐		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	7	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹				
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐	😐							😐	😐	☹	☹				
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	☹	☹	😐	😐		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐		☹		😐		☹			😐	☹			😐		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐			😐	😐	☹				😐	☹		😐	😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐					☹				😐	☹				☹	

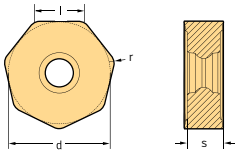
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Siebenkant negativ
XNMU
Tiger·tec® Gold



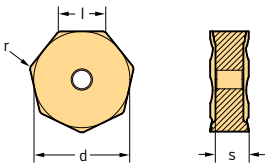
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐		☹			☹	😐	☹				☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

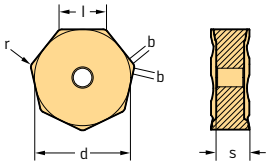
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			☹	😐	😐	☹	
	XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				😐			😐		
	XNMF070508-D27	M	7	4,74	14,5	7	0,8	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐				😐	😐	☹	
	XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2		😐				😐		☹	
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8						😐			
	XNMF090612-F57	M	7	5,68	19,05	9	1,2	☺				☹	😐	😐		

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Siebenkant negativ
XNHF
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				😐	😐	😐		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺				😐	😐	😐		
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺	😐			😐	😐	😐	☹	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	😐	😐		😐	😐	😐	☹	☹
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				😐					

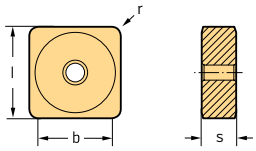
Bestellbeispiel für die Sorte WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
SNEF



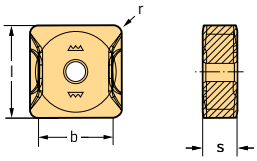
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
SNEX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺

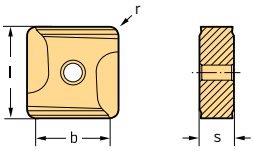
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
SNEX



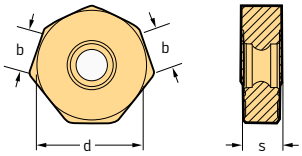
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
XNGX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

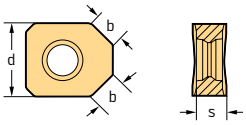
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
XNGX



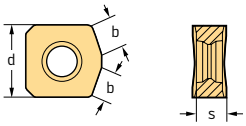
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: XNGX0904ANN-F67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
XNGX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

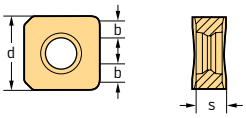
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
XNGX



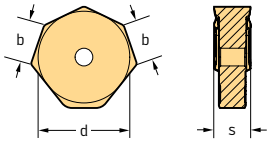
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
XNHX



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	😐	😐	😐
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5	😐	😐	😐

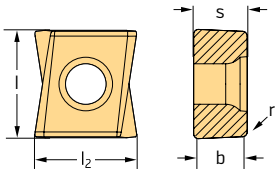
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
LNHX



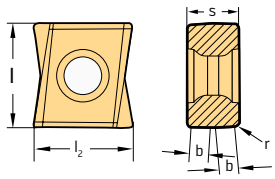
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺			☺	☺		☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
LNHX



Wendeschneidplatten

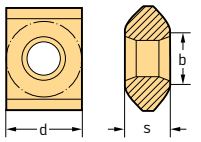
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
P45420



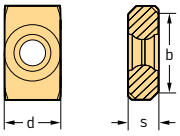
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WHH15X: P45420-G67 WHH15X

HC = beschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
P45424



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺

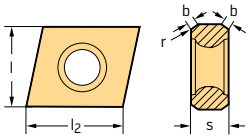
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch tangential
CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

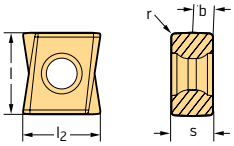
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	☺	☹			☹	☺	☹			☹
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☺	☺	☹			☹	☺	☹			☹
	CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8			☹						☹			
	CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2			☹						☹			
	CNMQ080508-A57T	M	2	5	8		0,8			☹						☹			
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12		0,8			☹						☹			
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16		1,2			☹						☹			
	CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☺	☺	☹	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺	☹			☹	☺	☹			☹
	CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺	☹			☹	☺	☹			☹

Hinweis: l_2 = Schnittbreite
HC = beschichtetes Hartmetall
Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: CNHU0805PPN-D57T WKP25S

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = ☺ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

D2

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2		😐		☹	😐			☹		😐	😐		☹				😐			☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		😐	😐	☹		😐		☹					☹	☹				😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU160708R-L55T	H	2	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9				☹				☹												☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6				☹				☹												☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5				☹				☹												☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2				☹				☹												☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5															☺	😐				
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2															☺	😐				
	LNMU090404R-L55T	M	2	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹
	LNMU130608R-L55T	M	2	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹

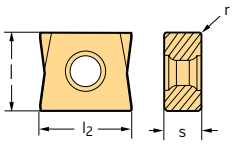
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

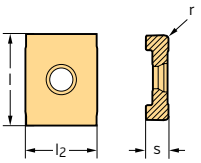
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		☹	☹						☹		☹	☹			
	LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4		☹	☹						☹		☹	☹			
	LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8		☹	☹						☹		☹	☹			
	LNHU120608-B57T	H	2	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹					☹	☹		☹	☹			
	LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☺		😐	☹		😐	☹			😐		☹		😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			☹									☹			
	LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8			☹						☹			☹			
	LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹								☹	☹			
	LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2			☹									☹			
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4		😐	😐	☹		😐	☹				☹	☹		😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKK25S: LNHU080304-B57T WKK25S

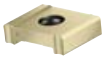
HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch tangential
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



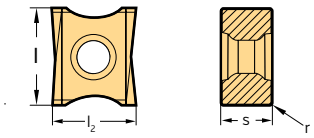
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	r mm	P HC		M HC			K HC	S HC		
							WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	0,4	☺	☹	😐	☺	☹	☹	😐	☺	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	0,4	☺		😐	☺		☹	😐	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNHX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC	M HC		S HC	
								WSP45G	WSM45X	WSP45G	WSM45X	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☹		☹	

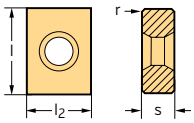
Bestellbeispiel für die Sorte WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X

HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch tangential
LNMU
Tiger·tec® Gold



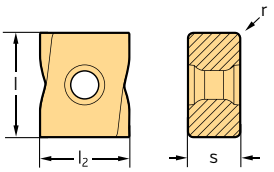
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	😊	😐	😐						😊	😐	😐		
	LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2	😊		😐						😊		😐		
	LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	😊	😊	😊	😐		😐		😊	😊	😐	😐	😐	
	LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	😊		😊	😐	😐	😐	😐		😊		😐	😐	😐

Bestellbeispiel für die Sorte WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		😐	😐				😐	😐	
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	😊	😊	😊	😐	😐	😊	😐	😐	😐

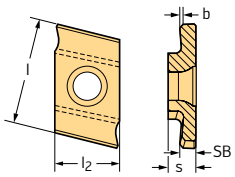
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = 😐 Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch negativ
P20200
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹

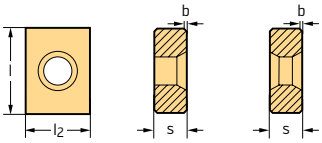
Bestellbeispiel für die Sorte WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch tangential
P4406
Tiger·tec® Silver



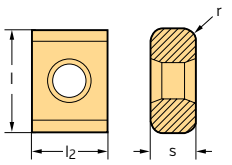
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	☹	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
P44280 / P44290
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	K HC WKP25S	S HC WSM35G	S HC WSM35S
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		☹	☹		☹	☹
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1	☺	☹		☹	☹	
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3		☹			☹	
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		☹	☹		☹	☹
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4		☹	☹		☹	☹
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺		☹	☹		☹
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	☺			☹		
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺			☹		
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	☺			☹		
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺			☹		
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	P44290-2R40-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	4		☹	☹		☹	☹

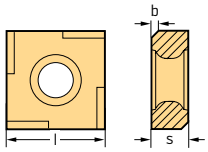
Bestellbeispiel für die Sorte WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☒ Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch negativ
SNHQ
Tiger·tec® Silver



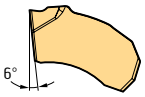
Wendeschneidplatten

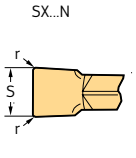
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☹	☺	😐	☹

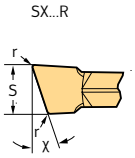
Bestellbeispiel für die Sorte WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

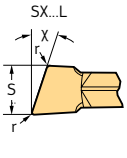
HC = beschichtetes Hartmetall

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









Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			😐			😐					😐		
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹	
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1		☺	😐		☺	😐				☺	😐		
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹	
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹	
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐					😐		
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐					😐		
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹	
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹	
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			😐			😐					😐		
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			😐			😐					😐		
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹	

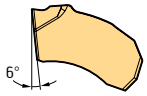
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
Bestellbeispiel für die Sorte WSM33S: SX-10E1000N08-CE4 WSM33S

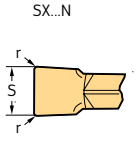
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

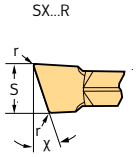
WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für ➔ gute = ☺ ➔ mittlere = 😐 ➔ ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

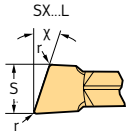
D2

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









Schneideinsätze

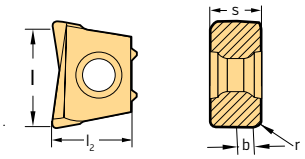
	Bezeichnung	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			●			●					●		
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05									●				●
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05									●				●
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05									●				●
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05									●				●
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05									●				●

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
Bestellbeispiel für die Sorte WSM33S: SX-10E1000N08-CE4 WSM33S

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Rhombisch tangential
XNHX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☺		☺	☺		☺	☺	
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☺		☺	☺		☺	☺	
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☺		☺	☺		☺	☺	
	XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2			☺			☺		
	XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2			☺			☺		
	XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4			☺			☺		
	XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☺		☺	☺		☺	☺	
	XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2			☹			☹		
	XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5			☹			☹		

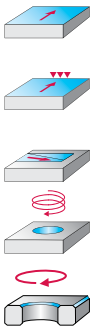
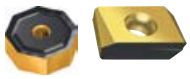
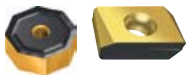
Bestellbeispiel für die Sorte WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Optimale Wendeschneidplatte für → gute = ☺ → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

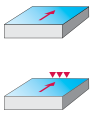
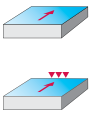
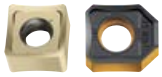
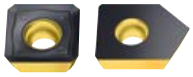
Planfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**42°**		**42°**		**43°**		**43°**	
								
Bezeichnung	**M2026**		**M2025**		**M5004 Xtra·tec® XT**		**F2010**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	200–250	—	80–160	—	24–160	*0,935–6,000*	80–315	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B								
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
Zylinderschaft					✔	✔		
Zylindrisch-modular					✔			
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl					●●		●●	
M Nichtrostender Stahl					●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle					●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe					●●		●●	
H Harte Werkstoffe	●		●		●		●	
O Andere					●		●	
Wendeschneidplatten								
	ONHF0504… P45424…		ONHF0504… P45424…		OD… ODHX…		OD..0605…	
Anzahl Schneidkanten	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
max. Schnitttiefe [mm]	3		3		3 - 4		4	
Seite im Katalog	D 398		D 398		D 350		D 408	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D 2

Planfräser

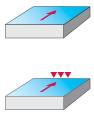
Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Bezeichnung	**M5009 Xtra·tec® XT**		**M4003**		**M3024 Walter BLAXX**		**F4045 Xtra·tec®**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B								
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Zylinderschaft			✔	✔				
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●			
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●			
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●		●●					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●			
H Harte Werkstoffe	●		●				●	
O Andere	●		●					
Wendeschneidplatten								
	SN.X… XNGX…ANN…		SD… SDHX…		XN.U0705… XNGX0705…		XN.F0705… XN.X0705…	
Anzahl Schneidkanten	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
max. Schnitttiefe [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
Seite im Katalog	D 358		D 380		D 388		D 400	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

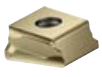
Planfräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**45°**	**45°**	**45°**	**45°**
				
Bezeichnung	**F2010**	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	80–315 —	80–315 —	80–315 —	80–315 —
Aufnahmetyp				
DIN 1835 B				
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔	✔	✔	✔
ScrewFit				
Zylinderschaft				
Zylindrisch-modular				
Steilkegel				
HSK				
NCT				
P Stahl	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●●	●●	●●	●
K Gusseisen	●●	●●	●●	●●
N NE-Metalle		●●	●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●	●●	●●	
H Harte Werkstoffe		●	●	
O Andere		●	●	
Wendeschneidplatten				
	XN.U0705…	SD..1204AZN…	SN.X1205…	ODHX0605ZZN…
Anzahl Schneidkanten	14	4	8	8
max. Schnitttiefe [mm]	4	6	6,5	2
Seite im Katalog	D 418	D 412	D 414	D 410
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Planfräser

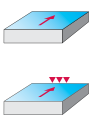
Bearbeitung					 			
Einstellwinkel κ	**60°**		**60°**		**75°**		**88°**	
								
Bezeichnung	**M3016 Walter BLAXX**		**F2260**		**M5011 Xtra·tec® XT**		**M5012 Xtra·tec® XT**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	125–315	—	100–250	—	50–160	—	40–160	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B								
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●				●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle					●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●				●●		●●	
H Harte Werkstoffe	●		●		●		●	
O Andere					●		●	
Wendeschneidplatten								
	LNMX2010…		LNMU1508…		SN.X1205… XNGX1205ENN…		SN.X… XNGX….ZNN…	
Anzahl Schneidkanten	4		4		8 / 2		8 / 2	
max. Schnitttiefe [mm]	16		11		8		8 - 10	
Seite im Katalog	D 396		D 406		D 370		D 374	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M3016		F2260		M5011		M5012	

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

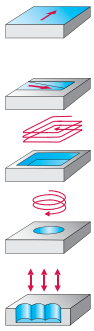
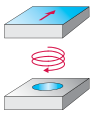
D2

Planfräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**	
				
Bezeichnung	**F2250**		**F2010**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	63–100	—	80–315	—
Aufnahmetyp				
DIN 1835 B				
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔	
ScrewFit				
Zylinderschaft				
Zylindrisch-modular				
Steilkegel				
HSK				
NCT				
P Stahl			●●	
M Nichtrostender Stahl			●	
K Gusseisen			●●	
N NE-Metalle	●●			
S Schwer zerspanbare Werkstoffe				
H Harte Werkstoffe			●	
O Andere				
Wendeschneidplatten				
	SP..1204... SPHX1204...		P2903..	
Anzahl Schneidkanten	1 / 1		3	
max. Schnitttiefe [mm]	3		9	
Seite im Katalog	D 404		D 416	
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	F2250		F2010	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

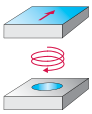
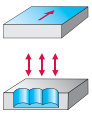
High-Feed-Fräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**15°**	**15°**	**15°**	**15°**
				
Bezeichnung	**M5008 Xtra·tec® XT**	**M4002**	**F2330**	**F2010**
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	10–60,1 *0,394–2,268*	8,09–102,2 *0,291–3,094*	10–71 *0,356–3,213*	69,93–304,93 —
Aufnahmetyp				
DIN 1835 B			✔	
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	✔
ScrewFit	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	
Zylinderschaft	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	
Zylindrisch-modular	✔	✔		
Steilkegel				
HSK				
NCT				
P Stahl	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●●	●●	●●	●●
K Gusseisen	●●	●●	●●	●●
N NE-Metalle		●●		●●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●	●●	●●	●●
H Harte Werkstoffe	●●	●		●
O Andere				
Wendeschneidplatten	 EN.X08T3...	 SD... SD.X...	 P263...	 SD..1204...
Anzahl Schneidkanten	4	4 / 4	3	4
max. Schnitttiefe [mm]	1	1 - 2	1 - 2	2
Seite im Katalog	D 540	D 546	D 554	D 560
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	M5008	M4002	F2330	F2010

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

High-Feed-Fräser

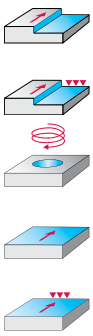
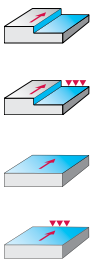
Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**15°**		**21°**	
				
Bezeichnung	**F2010**		**F4030 Xtra·tec®**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	70–305	—	13,4–82	*0,543–3,291*
Aufnahmetyp				
DIN 1835 B				✔
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔
Zylinderschaft			✔	✔
Zylindrisch-modular				
Steilkegel				
HSK				
NCT				
P Stahl	●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●	
N NE-Metalle				
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●	
H Harte Werkstoffe				
O Andere				
Wendeschneidplatten				
	P263...		P23696...	
Anzahl Schneidkanten	3		6	
max. Schnitttiefe [mm]	2		1 - 2	
Seite im Katalog	D 558		D 550	
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F4030	

D 2

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

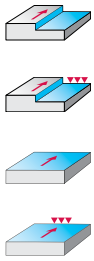
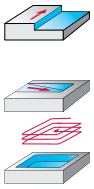
Eckfräser

Bearbeitung							
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**F2010**		**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	80–315	—	80–315	—	80–315	—	80–315	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B								
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●		●●		●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe	●		●		●		●	
O Andere	●		●		●		●	
Wendeschneidplatten								
	AD..1204…		AD..1606…		LN.X1307…		LN.U0904…	
Anzahl Schneidkanten	2		2		4		4	
max. Schnitttiefe [mm]	11,7		15		13		8	
Seite im Katalog	D 502		D 504		D 506		D 508	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

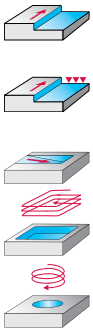
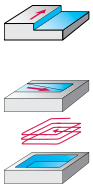
Eckfräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Bezeichnung	**F2010**		**F2338F**		**F4038 Xtra·tec®**		**F4041 Xtra·tec®**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	80–315	—	63–85	—	20–32	*0,750–1,000*	40–125	*1,500–4,000*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B					✔	✔	✔	
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔				✔	✔
ScrewFit					✔		✔	✔
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●				●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe	●						●	
O Andere	●				●		●	
Wendeschneidplatten				
	LN.U1306…	LP..1506… SP..1206…	AD..0803…	LN.X1307…
Anzahl Schneidkanten	4		2 / 4		2		4	
max. Schnitttiefe [mm]	12		48 - 70		22 - 37		13	
Seite im Katalog	D 510		D 536		D 522		D 478	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2338F		F4038		F4041	

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

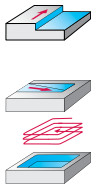
Eckfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**F4042R Xtra·tec®**		**F4042 Xtra·tec®**		**F4138 Xtra·tec®**		**F4238 Xtra·tec®**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	16–63	*0,625–2,000*	10–160	*0,500–4,000*	32–63	*1,250–2,000*	40–80	*1,500–3,000*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔	✔	✔		✔
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ScrewFit	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
Zylinderschaft	✔	✔	✔	✔				
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT					✔		✔	
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●		●●		●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe	●		●					
O Andere	●		●		●		●	
Wendeschneidplatten								
	AD..10T3... ADGX10T3...		AD..10T3... ADGX1606...		AD..1204...		AD..1606...	
Anzahl Schneidkanten	2 / 2		2 / 2		2		2	
max. Schnitttiefe [mm]	10		8 - 16,7		33 - 54		29 - 99	
Seite im Katalog	D 482		D 486		D 526		D 530	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F4042R		F4042		F4138		F4238	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Eckfräser

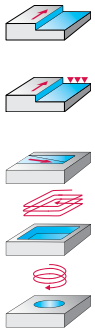
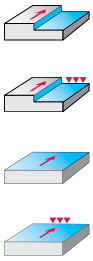
Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**F4338 Xtra·tec®**		**F5038 Walter BLAXX**		**F5041 Walter BLAXX**		**F5138 Walter BLAXX**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	63–80	—	25–40	—	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B			✔		✔	✔		✔
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔				✔	✔	✔	✔
ScrewFit			✔		✔		✔	
Zylinderschaft					✔	✔		
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle			●●		●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe					●			
O Andere			●		●		●	
Wendeschneidplatten								
	AD..1807…		LN.U0904…		LN.U0904… LNHX0904…		LN.U1306…	
Anzahl Schneidkanten	2		4		4 / 4		4	
max. Schnitttiefe [mm]	47 - 78		32 - 40		8		34 - 56	
Seite im Katalog	D 534		D 516		D 466		D 518	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F4338		F5038		F5041		F5138	

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Eckfräser

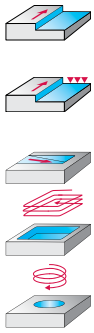
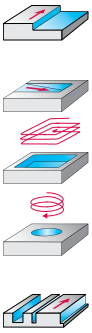
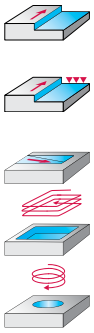
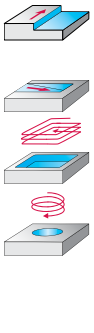
Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**F5141 Walter BLAXX**		**F5241 Walter BLAXX**		**M2131**		**M2136**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	40–160	*1,500–6,000*	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B	✔	✔						
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔	✔	✔		✔	✔	✔	
ScrewFit	✔	✔			✔	✔		
Zylinderschaft	✔				✔	✔		
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK					✔			
NCT								
P Stahl	●●		●●					
M Nichtrostender Stahl	●●		●●					
K Gusseisen	●●		●●				●●	
N NE-Metalle	●●		●●		●●			
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●					
H Harte Werkstoffe	●		●					
O Andere	●		●		●			
Wendeschneidplatten								
	LN.U1306… LNHX1306…		LN.U1607…		ZDGT…		SNEF1204… SNEX1204…	
Anzahl Schneidkanten	4 / 4		4		2		8 / 4	
max. Schnitttiefe [mm]	12		15		15 - 20		6,5	
Seite im Katalog	D 472		D 476		D 458		D 464	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F5141		F5241		M2131		M2136	

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Eckfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**M2331**		**M4130**		**M5130 Xtra·tec® XT**		**M5137 Xtra·tec® XT**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	40–50	—	16–80	—	10–160	*0,500–6,000*	25–100	*1,000–4,000*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B			✔		✔	✔	✔	✔
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	✔
ScrewFit					✔	✔		
Zylinderschaft					✔	✔		
Zylindrisch-modular					✔			
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl			●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl			●●		●●		●●	
K Gusseisen			●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●				●●			
S Schwer zerspanbare Werkstoffe			●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe					●			
O Andere	●				●			
Wendeschneidplatten								
	ZDGT..A…		LD…		AC… / BC… BCGX…		TNMU…	
Anzahl Schneidkanten	2		2		2 / 2		6	
max. Schnitttiefe [mm]	15 - 20		8 - 16		5 - 15		5 - 8	
Seite im Katalog	D 462		D 450		D 422		D 442	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M2331		M4130		M5130		M5137	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

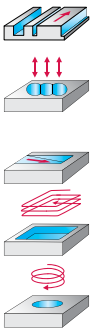
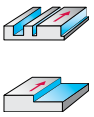
Eckfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**89,75°**		**89,5°**		**89,5°**	**89,5°**		
								
Bezeichnung	**M4132**		**F2010**		**F2010**	**M4132**		
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	40–125	—	80–315	—	80–315	—	16–50	*0,625–3*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B							✔	✔
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔		✔			✔
ScrewFit							✔	
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular							✔	
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●	●●		
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●	●●		
K Gusseisen	●●		●●		●●	●●		
N NE-Metalle	●●		●●		●●	●●		
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●	●●		
H Harte Werkstoffe	●		●		●	●		
O Andere	●		●		●	●		
Wendeschneidplatten								
	SD…		SD..09T3…		SD..1204…	SD…		
Anzahl Schneidkanten	4		4		4	4		
max. Schnitttiefe [mm]	8,4 - 11,6		8,4		11,6	5,6 - 11,6		
Seite im Katalog	D 454		D 512		D 514	D 454		
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M4132		F2010		F2010	M4132		

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

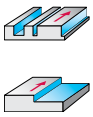
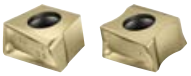
D2

Nutfräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Bezeichnung	**M4792**	**M4791**	**M4258**	**M4257**
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	17,9–39,9	*0,750–1,500*	—	*0,750–1,750*	50–100	*3,000–4,000*	40–63	*1,500–2,500*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B	✔	✔		✔			✔	✔
Zylindrische Bohrung DIN 138					✔	✔	✔	✔
ScrewFit							✔	
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle			●●					
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe			●					
O Andere								
Wendeschneidplatten								
	LD… SD…		SD…		LD..14704… SD..1204…		LD..14T3… SD…09T3…	
Anzahl Schneidkanten	2 / 4		4		2 / 4		2 / 4	
max. Schnitttiefe [mm]	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6		25 - 118		47 - 54	
Seite im Katalog	D 566		D 562		D 570		D 570	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M4792		M4791		M4258		M4257	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

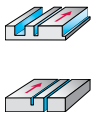
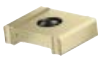
Nutfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	90°		90°		90°		90°	
								
Bezeichnung	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra·tec®	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	20–32	—	50–80	*2,000–3,000*	63–500	*3,937–6,299*	100–315	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B	✔							
Zylindrische Bohrung DIN 138			✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●				●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●				●●		●●	
N NE-Metalle					●●			
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe								
O Andere								
Wendeschneidplatten								
	LD..08T2... SD..06T2...		XNHX1306... LNHX1206...		SX...		LN.U...	
Anzahl Schneidkanten	2 / 4		2 / 4		1		4	
max. Schnitttiefe [mm]	27 - 37		46 - 58		—		—	
Seite im Katalog	D 570		D 580		D 594		D 592	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Nutfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**F4153 Xtra·tec®**		**F4053 Xtra·tec®**		**F2252**		**F2252**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	80–200	*3,000–6,000*	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B								
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle					●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe								
O Andere					●		●	
Wendeschneidplatten								
	LN.U…		LN.X0702…		AD..1606…		AD..1204…	
Anzahl Schneidkanten	4		4		2		2	
max. Schnitttiefe [mm]	—		—		—		—	
Seite im Katalog	D 586		D 584		D 604		D 602	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F4153		F4053		F2252		F2252	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D 2

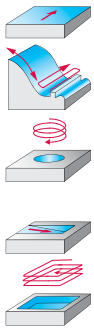
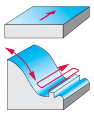
Nutfräser

Bearbeitung							
Einstellwinkel κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**F2252**		**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B								
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Zylinderschaft								
Zylindrisch-modular								
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●		●●		●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe								
O Andere	●		●		●		●	
Wendeschneidplatten								
	AD..0803…		MP..1204.… P2905..		MP..0803… P2905..		MP..0603… P2905..	
Anzahl Schneidkanten	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
max. Schnitttiefe [mm]	—		—		—		—	
Seite im Katalog	D 600		D 606		D 606		D 606	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Kopierfräser

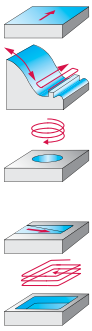
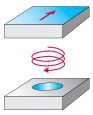
Bearbeitung				
Einstellwinkel κ				
				

Bezeichnung	**M5468 Xtra·tec® XT**		**M5460 Xtra·tec® XT**		**M2471**		**F2339**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	10–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	25–63	*2,000–2,500*	16–40	*0,625–2,000*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔			✔	✔
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔	✔			✔	✔		
ScrewFit	✔				✔		✔	✔
Zylinderschaft			✔	✔	✔		✔	
Zylindrisch-modular	✔		✔				✔	
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●				●●	
N NE-Metalle	●●							
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe	●●		●●				●	
O Andere	●		●					
Wendeschneidplatten								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RN.X...		XD.T... SP...	
Anzahl Schneidkanten	4 / 8		1		8		2 / 4	
max. Schnitttiefe [mm]	2,5 - 10		4 - 16		5 - 6		11 - 57	
Seite im Katalog	D 610		D 638		D 634		D 648	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2471		F2339	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Kopierfräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ				
				
Bezeichnung	**F2334**	**F2239**	**F2139**	**F2010**
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	25–80 / *1,250–2,500*	20–63 / —	8–32 / —	83,3–318,3 / —
Aufnahmetyp				
DIN 1835 B		✔		
Zylindrische Bohrung DIN 138	✔ ✔			✔
ScrewFit	✔ ✔	✔	✔	
Zylinderschaft	✔ ✔		✔	
Zylindrisch-modular		✔		
Steilkegel				
HSK				
NCT		✔		
P Stahl	●●	●●	●●	●●
M Nichtrostender Stahl	●●	●●	●●	●●
K Gusseisen	●●	●●	●●	●●
N NE-Metalle				
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●	●●	●●	●●
H Harte Werkstoffe			●●	●
O Andere			●	
Wendeschneidplatten				
	RO.X...	P26315... SP...	P32...	RO.X1605...
Anzahl Schneidkanten	4 / 6 / 8	3 / 4	1	6
max. Schnitttiefe [mm]	5 - 6	15 - 84	4 - 16	8
Seite im Katalog	D 630	D 646	D 642	D 654
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	F2334R	F2239	F2139	F2010

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

D2

Profilfräser

Bearbeitung								
Einstellwinkel κ	**30°**		**45°**		**60°**		**90°**	
								
Bezeichnung	**M4574**		**M4574**		**M4574**		**M4575**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	8–20	*0,750*	8–40	*0,500–1,500*	8–20	*0,750*	20,5–49,5	*0,778–1,821*
Aufnahmetyp								
DIN 1835 B							✔	✔
Zylindrische Bohrung DIN 138								
ScrewFit			✔					
Zylinderschaft	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
Zylindrisch-modular			✔					
Steilkegel								
HSK								
NCT								
P Stahl	●●		●●		●●		●●	
M Nichtrostender Stahl	●●		●●		●●		●●	
K Gusseisen	●●		●●		●●		●●	
N NE-Metalle	●●		●●		●●		●●	
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●●		●●		●●		●●	
H Harte Werkstoffe								
O Andere								
Wendeschneidplatten								
	SD…		SD…		SD…		SD…	
Anzahl Schneidkanten	4		4		4		4	
max. Schnitttiefe [mm]	2,7 - 4		3,5 - 7,5		4,8 - 6,8		—	
Seite im Katalog	D 658		D 658		D 658		D 662	
QR-Code								
www.walter-tools.com/woc/	M4574		M4574		M4574		M4575	

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Profilfräser

Bearbeitung	
Einstellwinkel κ	**90°**



Bezeichnung	**F2036**	
Ø-Bereich [mm] *[inch]*	16–63	—
Aufnahmetyp		
DIN 1835 B	✔	
Zylindrische Bohrung DIN 138		
ScrewFit		
Zylinderschaft		
Zylindrisch-modular		
Steilkegel		
HSK		
NCT	✔	
P Stahl	●●	
M Nichtrostender Stahl		
K Gusseisen	●●	
N NE-Metalle		
S Schwer zerspanbare Werkstoffe		
H Harte Werkstoffe		
O Andere		

Wendeschneidplatten



P20200...

Anzahl Schneidkanten	2
max. Schnitttiefe [mm]	—
Seite im Katalog	D 666

QR-Code

www.walter-tools.com/woc/ F2036

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Octagon-Planfräser

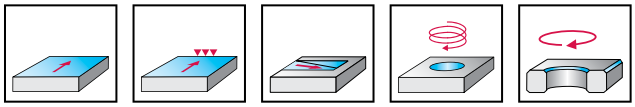
M5004 mm

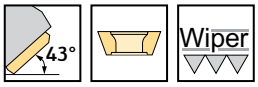
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



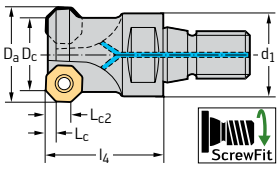
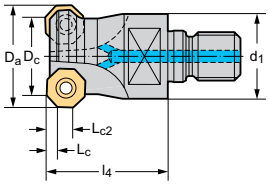
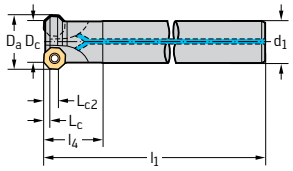
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Anz WSP	Type
	M5004-032-T28-02-03	24	32	T28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-040-T36-03-03	32	40	T36	40		3	8	3	0,3	3	
ScrewFit												
	M5004-032-TC16-02-03	24	32	M16	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
Cylindrical modular												
	M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
	M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
	M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,55	3	
Cylindrical shank												

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

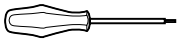
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	24–117
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	24–117
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW050408-A57	H	8	0,8			●													●								
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											●													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8			●	●	●		●		●					●		●	●			●		●		
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		●	●	●								●		●	●	●	●							
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		●	●	●										●	●	●	●							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●		●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	●			●								●	●				●							●

Breitschlichtplatte ODHX0504ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0504ZZN . .
Breitschlichtplatte ODHX0504ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0504ZZN...

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

D 2

Octagon-Planfräser

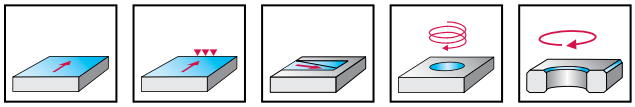
M5004 mm

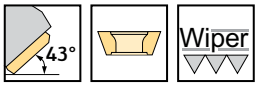
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



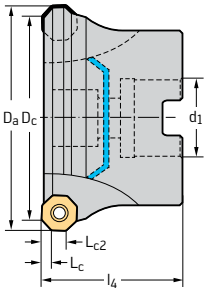
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,22	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,22	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,3	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,3	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,39	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,6	6	
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,5	6	
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,48	7	
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	0,93	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	1,77	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3	12	

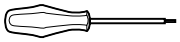
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D2

Einbauteile

	D_c [mm]	24–117
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	24–117
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW050408-A57	H	8	0,8			●													●								
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											●													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8			●	●	●		●		●					●		●	●			●		●		
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		●	●	●								●		●	●	●	●							
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		●	●	●										●	●	●	●							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●		●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	●			●								●	●				●							●

Breitschlichtplatte ODHX0504ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0504ZZN . .
Breitschlichtplatte ODHX0504ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0504ZZN...

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

D 2

Octagon-Planfräser

M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

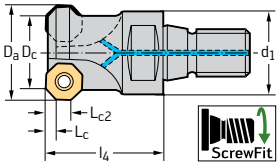
Xtra·tec® XT



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

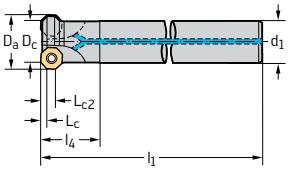
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	T28	1,575	0,118	0,315	2	0,006	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	T36	1,575	0,118	0,315	3	0,011	3	



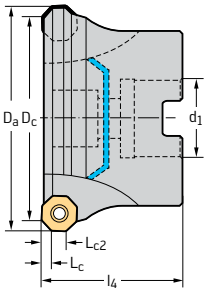
ScrewFit

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
★ M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	0,118	0,315	3	0,022	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
★ M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	0,118	0,315	3	0,058	3	



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575	0,118	0,315	4	0,014	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575	0,118	0,315	5	0,014	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575	0,118	0,315	6	0,019	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575	0,118	0,315	7	0,018	7	
★ M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575	0,118	0,315	7	0,025	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575	0,118	0,315	7	0,029	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575	0,118	0,315	8	0,031	8	



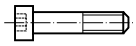
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

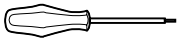
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,94–1,5	2–2,5	2,69–3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge		FS1518	FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	0,94–3	1,19–1,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P						M				K							N		S					H
						HC						HC			CN	HC						HC	HW	HC					HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW050408-A57	H	8	0,8			●													●								
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											●													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8			●	●	●		●		●					●		●	●			●		●		
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		●	●	●								●		●	●	●	●							
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		●	●	●										●	●	●	●							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●		●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	●			●								●	●				●							●

Breitschlichtplatte ODHX0504ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0504ZZN...
Breitschlichtplatte ODHX0504ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0504ZZN . .

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

D2

Octagon-Planfräser

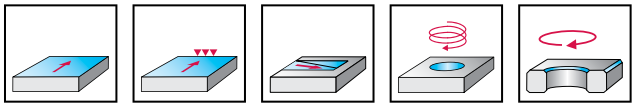
M5004 mm

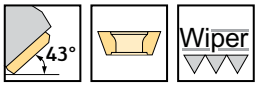
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



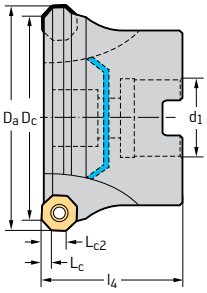
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





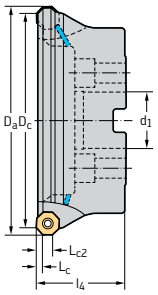
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,35	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,6	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,45	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,85	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,44	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,4	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	1,64	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,16	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,1	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,23	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

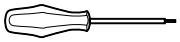
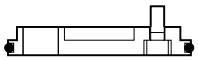
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	40–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125	150–160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Dichtscheibe		
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			☹	☹	☹					☹								☹	☹						☹		
	ODHW060512-A57	H	8	1,2			☹															☹									
	ODHW060516-A57	H	8	1,6													☺														
	ODMT060512-D57	M	8	1,2			☹	☹	☹			☹		☹						☹		☹	☹				☹		☹		
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		☹	☹	☹										☺		☹	☹	☹	☹								
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		☹	☹	☹												☹	☹	☹	☹								
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8		☺	☹	☹	☹			☹		☹							☹	☹	☹				☹		☹		
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8					☹	☹				☹	☹														☹	☹	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8																					☺	☹					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8		☹	☹	☹										☺			☹	☹	☹								
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8		☺	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8		☺	☹	☹	☹			☹		☹							☹	☹	☹				☹		☹		
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	1,8	☺													☺	☺												☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	1,8	☺						☺					☺			☺					☺							☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	☺			☹										☺	☺				☹								☺

Breitschlichtplatte ODHX0605ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0605ZZN . .

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

D2

Octagon-Planfräser

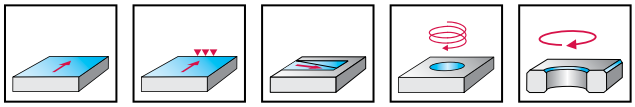
M5004 inch

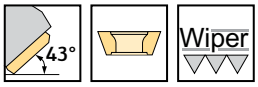
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



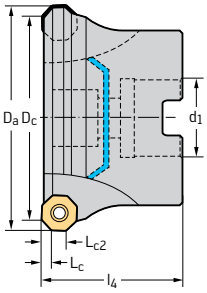
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

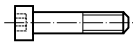
Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
★ M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	0,037	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
★ M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	3	0,037	3	
★ M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	0,106	7	
★ M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,104	9	
★ M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	0,142	8	
★ M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,14	9	
★ M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,175	9	
★ M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	0,182	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

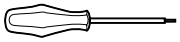
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	3	4	5–6
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge	FS1519	FS1583	

Zubehör

	D_c [inch]	3–4	5–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			●	●	●					●								●	●						●		
	ODHW060512-A57	H	8	1,2			●															●									
	ODHW060516-A57	H	8	1,6													●														
	ODMT060512-D57	M	8	1,2			●	●	●			●		●						●		●	●				●		●		
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		●	●	●										●		●	●	●	●								
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		●	●	●												●	●	●	●								
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8		●	●	●	●			●		●							●	●	●				●		●		
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8					●	●				●	●														●	●	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8																					●	●					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●										●			●	●	●								
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●	●		●	●	●	●					●	●	●	●				●	●	●	●	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●			●		●							●	●	●				●		●		
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	1,8	●													●	●											●
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	1,8	●						●					●			●					●							●
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	●			●										●	●				●								●

Breitschlichtplatte ODHX0605ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0605ZZN . .

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

D2

Planfräser

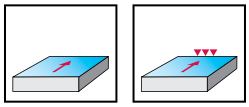
M5009 mm

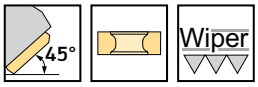
SNMX090408; SN . X0904ANN; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



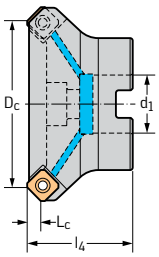
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,29	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,43	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	1,83	13	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

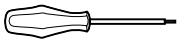
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	40–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	1,5																	●	●			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX090408-F27	M	8			●	●	●									●	●	●						
	SNMX090408-F57	M	8			●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX090408-F67	M	8			●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	5	●					●			●	●	●					●					●

Breitschlichtplatte XNGX0904ANN-F67 nur in Kombination mit SNGX0904ANN...

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

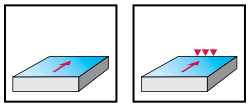
M5009 inch

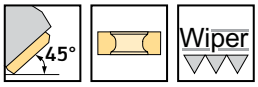
SNMX090408; SN . X0904ANN; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



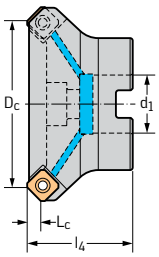
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

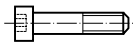
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,01	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,010	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,016	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,016	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	0,033	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	0,033	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	0,043	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	0,052	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	0,117	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

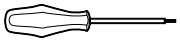
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	1,5–2	2,5–3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	1,5–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹				☺	☺	☹	☹				☺	☹	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹		☺			☺	☹	☹				☺	☹	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	1,5																	☺	☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺									☺	☹	☹						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹				☺	☺	☹	☹				☺	☹	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹		☺			☺	☹	☹				☺	☹	
	SNMX090408-F27	M	8			☺	☺	☺									☺	☹	☹						
	SNMX090408-F57	M	8			☺	☺	☺	☹		☺	☹				☺	☺	☹	☹				☺	☹	
	SNMX090408-F67	M	8			☺	☺	☺	☹		☺	☹					☺	☹	☹				☺	☹	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	5	☺					☺			☺	☺	☺					☺					☺

Breitschlichtplatte XNGX0904ANN-F67 nur in Kombination mit SNGX0904ANN...

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

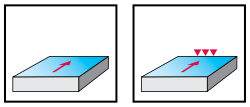
M5009 mm

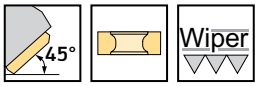
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



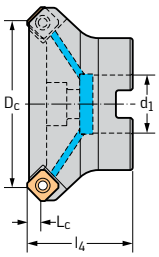
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





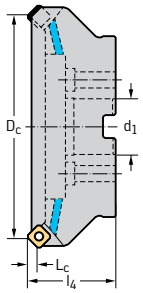
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,41	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,54	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,15	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,05	20	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

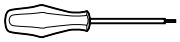
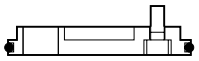
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	50–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Breitschlichtplatte XNGX1205ANN-F67 nur in Kombination mit SNGX1205ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

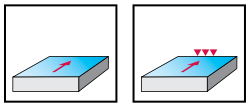
M5009 inch

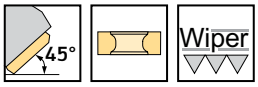
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



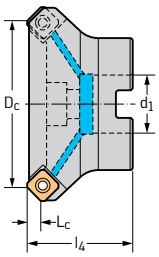
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

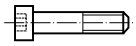
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,015	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	0,031	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	0,042	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	0,109	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	0,145	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	0,183	19	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

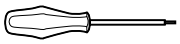
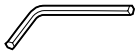
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1459 (T15IP) 4 Nm	FS1459 (T15IP) 4 Nm	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Breitschlichtplatte XNGX1205ANN-F67 nur in Kombination mit SNGX1205ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

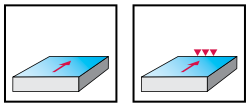
M5009 mm

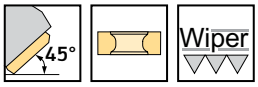
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit								
M5009-040-T36-04-06-AP	40	T36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,43	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,54	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,8	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,16	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,87	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,8	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,45	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP mit Hartmetall-Unterlage
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

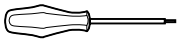
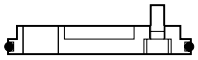
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	40–160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-SN1205 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2069 (SW 4)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Breitschlichtplatte XNGX1205ANN-F67 nur in Kombination mit SNGX1205ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

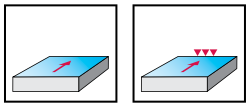
M5009 inch

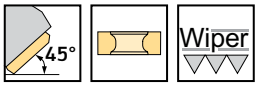
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



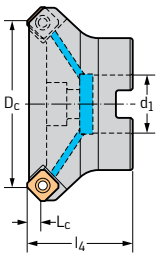
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

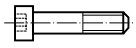
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,016	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	0,031	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	0,042	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	0,108	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	0,146	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	0,184	12	

M5009...-AP mit Hartmetall-Unterlage
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

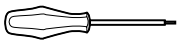
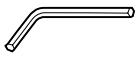
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2617 (T15IP) 4 Nm	FS2617 (T15IP) 4 Nm	FS2617 (T15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge	FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P						M			K							N		S		H
						HC						HC			HC						HC	HW	HC		HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			●
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Breitschlichtplatte XNGX1205ANN-F67 nur in Kombination mit SNGX1205ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

M5011 mm

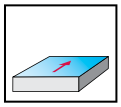
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

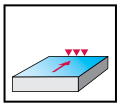
Xtra·tec® XT





– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte







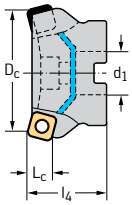




	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

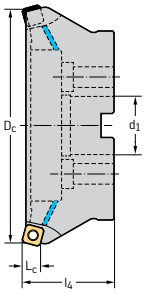
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,43	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,75	7	
★ M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,99	9	
★ M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,66	11	
★ M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,13	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,66	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

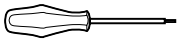
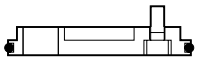
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	Type D_c [mm]	SN . X1205 .. 100–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	Type D_c [mm]	SN . X1205 .. 100–80	SN . X1205 .. 160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹						☺	☹	☺		☹	☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺									☹	☺	☺	☹	☺					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺											☺	☹	☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹		☺				☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺									☹	☺	☺	☹	☹					
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3		☺	☺	☺											☺	☹	☹					
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3		☺	☺	☺	☹			☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹			☺	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3		☺		☺	☹		☹	☺	☹		☺				☺		☹		☹	☺	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3		☹	☹										☹		☹	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	☺					☺				☺	☺	☺						☺				☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Planfräser

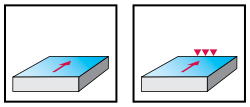
M5011 mm

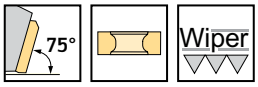
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



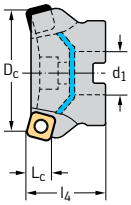
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
★ M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
★ M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	0,99	7	
★ M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,67	8	
★ M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP mit Hartmetall-Unterlage
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

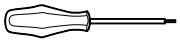
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	Type D_c [mm]	SN . X1205 .. 100–80
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-SN1205 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2069 (SW 4)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	Type D_c [mm]	SN . X1205 .. 100–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P						M				K								S			H
						HC						HC				HC								HC			HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹						☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺									☹	☺	☺	☹	☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺											☺	☹	☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹		☺				☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺									☹	☺	☺	☹	☹					
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3		☺	☺	☺											☺	☹	☹					
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3		☺	☺	☺	☹			☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹			☺	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3		☺		☺	☹		☹	☺	☹		☺				☺		☹		☹	☺	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3		☹	☹										☹		☹	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	☺					☺				☺	☺	☺					☺				☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Planfräser

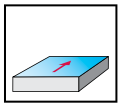
M5012 mm

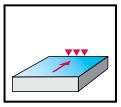
SNMX090408; SN . X0904ZNN; XNGX0904ZNN

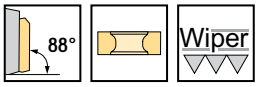
Xtra·tec® XT



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

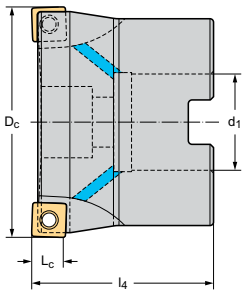






	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SNMX090408 SN . X0904ZNN XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,61	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,09	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,07	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,84	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

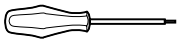
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	40–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	1		●	◐	◐	✕		◐	✕				◐	◐	✕	✕				◐	✕	
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	1		●	◐	◐	✕		◐	✕		●			◐	✕	✕				◐	✕	
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	1																	●	◐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	1		●	◐	◐									◐	✕	✕						
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	1		●	◐	◐	✕		◐	✕				◐	◐	✕	✕				◐	✕	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	1		●	◐	◐	✕		◐	✕		●			◐	✕	✕				◐	✕	
	SNMX090408-F27	M	8			●	◐	◐									◐	✕	✕						
	SNMX090408-F57	M	8			●	◐	◐	✕		◐	✕				◐	◐	✕	✕				◐	✕	
	SNMX090408-F67	M	8			●	◐	◐	✕		◐	✕		●	●					●					
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	3,5	●					●			●	●	●					●					●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Planfräser

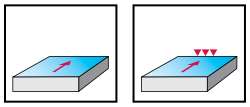
M5012 mm

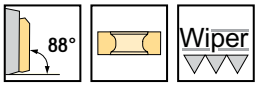
SN . X1205 ..; SN . X1205ZNN; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

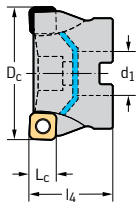




	P	M	K	N	S	H	O
M5012							

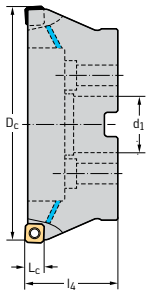
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,44	7	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,66	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,98	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,23	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

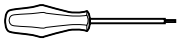
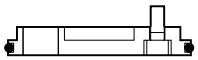
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	63–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	●					●			●	●	●					●					●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Planfräser

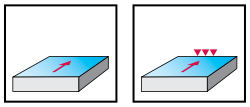
M5012 mm

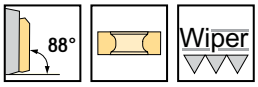
SN . X1205 ..; SN . X1205ZNN; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

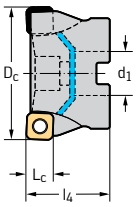




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

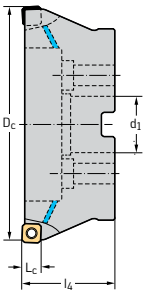
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,33	4	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,45	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,68	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	0,98	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,71	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,75	12	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012...-AP mit Hartmetall-Unterlage
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

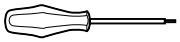
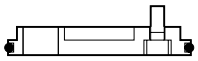
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	50–160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-SN1205 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2069 (SW 4)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Dichtscheiben-Set		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	●					●			●	●	●					●					●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

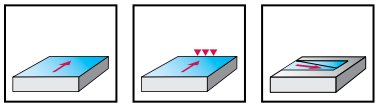
M4003 mm

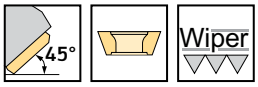
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR





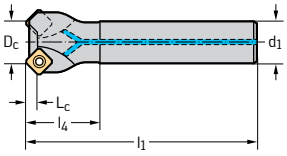
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





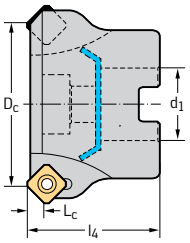
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,35	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,52	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,25	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,99	14	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

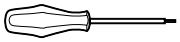
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	20–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	20–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2268 (T10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (T10IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4		●	●	●	●		●		●		●			●	●	●								
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2					●				●														●	
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2																		●						
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																			●	●				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		●	●	●	●		●		●				●	●	●	●								
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4		●	●	●	●			●	●					●	●	●						●	●	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2		●	●	●							●			●	●	●								
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	●					●				●	●	●					●							●

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Planfräser

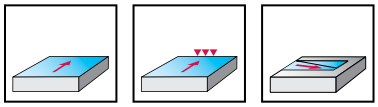
M4003 inch

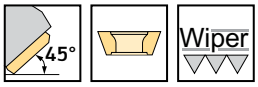
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR





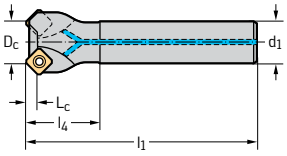
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





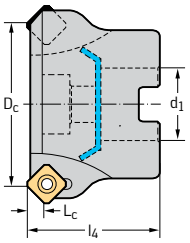
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,011	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	0,019	3	
M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	0,029	4	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

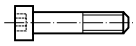
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,009	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,013	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	0,02	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	0,034	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	0,046	8	
M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	0,113	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

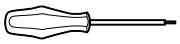
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,75–2	2,5–3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge		FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	0,75–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2268 (T10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (T10IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P						M				K							N			S			H
							HC						HC				HC							DP	HC	HW		HC		HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4		●	●	●	●		●		●		●			●	●	●					●		●	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2					●				●														●	
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2																		●						
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																			●	●				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		●	●	●	●		●		●				●	●	●	●					●		●	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4		●	●	●	●			●	●					●	●	●								
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2		●	●	●							●			●	●	●								
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	●					●				●	●	●					●								●

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

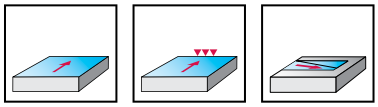
Planfräser

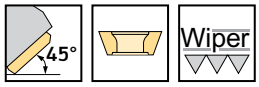
M4003 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



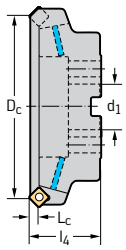
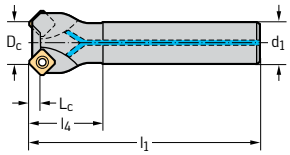
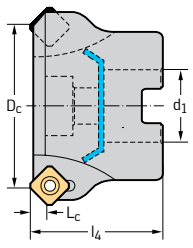
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	
 Cylindrical shank									
M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,65	5	
M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,06	7	
M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,04	11	
M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

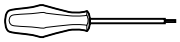
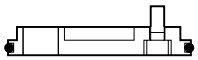
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	25–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☹		☺		☹		☺			☺	☹	☹				☺		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4					☺				☺													☺	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																		☺	☺				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☹		☺		☹		☺		☺	☺	☹	☹				☺		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☹			☹	☹					☺	☹	☹					☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☹	☹							☺			☺	☹	☹							
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺					☺				☺	☺	☺					☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

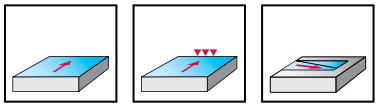
Planfräser

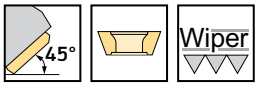
M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



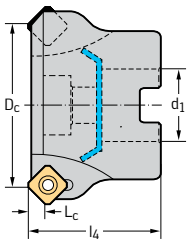
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

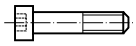
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	0,019	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	0,034	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	0,048	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	0,123	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	0,148	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	0,204	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

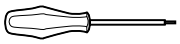
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge	FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☺	😐	😐	☹		😐		☹		☺			😐	☹	☹				😐		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4					😐				😐													😐	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																		☺	😐				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☺	😐	😐	☹		😐		☹		☺		😐	😐	☹	☹				😐		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☺	😐	😐	☹			☹	☹					😐	☹	☹					☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		😐	☹	☹							☺			😐	☹	☹							
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺					☺				☺	☺	☺					☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Heptagon-Planfräser

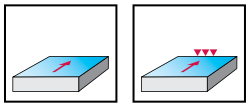
M3024 mm

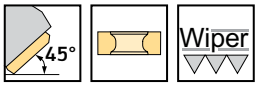
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



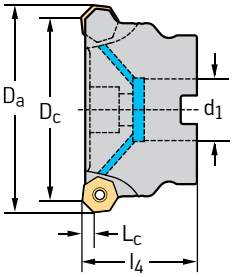
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





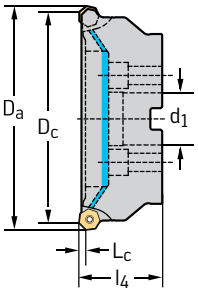
	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,45	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,84	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,46	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,45	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	4,22	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,55	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	6,54	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

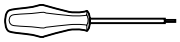
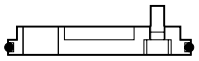
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

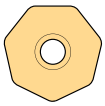
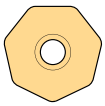
Einbauteile

	D_c [mm]	40–160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		●	●	●	●	●		●		●	●					●	●	●		●		●	●	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	●						●					●	●	●					●					●
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			●	●	●	●			●		●						●	●	●		●		●		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		●	●	●											●	●	●	●						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		●	●	●	●			●		●						●	●	●		●		●		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		●	●					●	●							●	●			●	●			

Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Heptagon-Planfräser

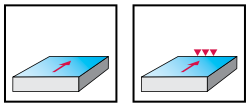
M3024 inch

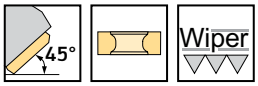
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



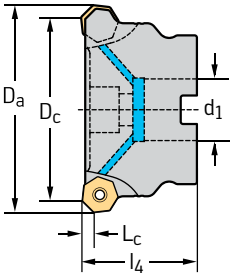
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

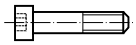
Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	0,020	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	0,032	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	0,054	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	0,086	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	0,176	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	0,280	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

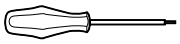
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

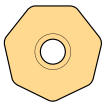
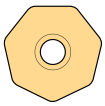
Einbauteile

	D_c [inch]	2	2,5–3	4	5–6
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		●	●	●	●	●		●		●	●					●	●	●		●		●	●	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	●						●					●	●	●					●					●
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			●	●	●	●			●		●						●	●	●		●		●		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		●	●	●											●	●	●	●						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		●	●	●	●			●		●						●	●	●		●		●		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		●	●					●	●							●	●			●	●			

Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Heptagon-Planfräser

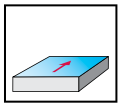
M3024 mm

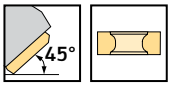
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

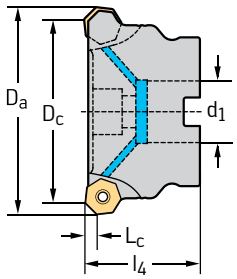




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

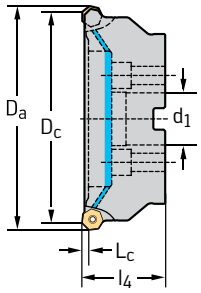
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	4,24	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

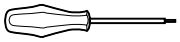
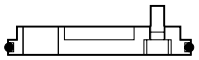
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

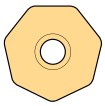
Einbauteile

	D_c [mm]	63–160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0906 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2091 (SW 5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-5 (SW5)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC					M HC				K HC				S HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	XNMU090612-F57	M	14	1,2	●	●		●	●			●	●		●	●				●	●
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8	●	●	●							●	●	●	●				
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	●	●		●	●	●		●	●		●	●		●		●	●
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8	●	●					●				●	●			●		

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Heptagon-Planfräser

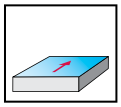
M3024 inch

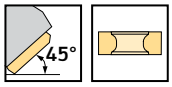
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

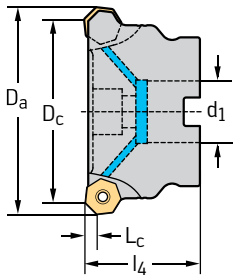




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

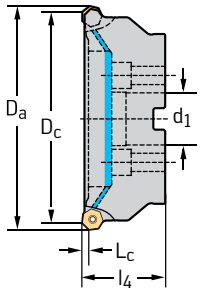
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	0,032	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	0,051	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	0,11	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	0,176	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	0,28	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



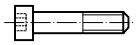
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

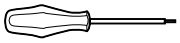
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

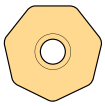
Einbauteile

	D_c [inch]	2,5	3	4	5–6
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2,5–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-5 (SW5)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XNMU090612-F57	M	14	1,2	●	●		●	●			●	●		●	●				●	●
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8	●	●	●							●	●	●	●				
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	●	●		●	●	●		●	●		●	●		●		●	●
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8	●	●					●				●	●			●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Planfräser für die Schwerzerspanung

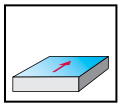
M3016 mm

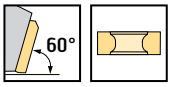
LNMX201012R

Walter BLAXX



– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

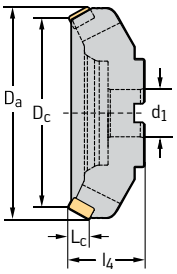




	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●		●	●	

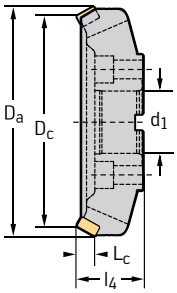
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,24	6	LNMX201012R
M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	



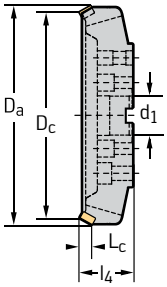
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	LNMX201012R
M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

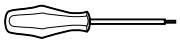
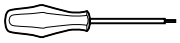
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

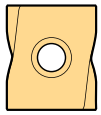
Einbauteile

	D_c [mm]	125–315
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Spannschraube für Anschlagstück Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Anschlagstück	FR753

Zubehör

	D_c [mm]	125–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge für Anschlagstück	FS2014 (T15IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2048 (T20IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1486 (T20IP)
	Schraubendreher für Anschlagstück	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		☹	☹				☹	☹	
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

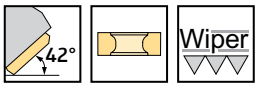
D2

Octagon-Planfräser zum Schlichten

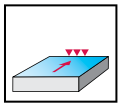
M2025 / M2026 mm

ONHF050408



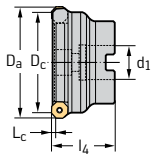
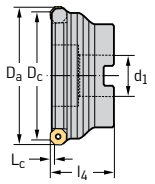
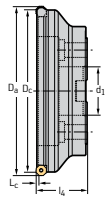


– 16 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Werkzeug

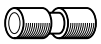
Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z*	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 3	ONHF050408 P45424-1-G67
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 3	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,97	18 3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24 3	ONHF050408 P45424-2-G67
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30 3	

*Beispiel: z = 9 + 3 (9 Schruppschneiden + 3 Breitschlichtschneiden)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

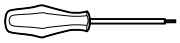
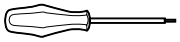
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

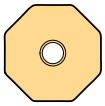
Einbauteile

	D_c [mm]	80–160	200–250
	Spannkeil	FK379	FK379
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–160	200–250
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041	FS2041
	Wechselklinge für Spannkeil	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)
	Schraubendreher für Spannschraube		FS1486 (T20IP)
	Schraubendreher für Spannkeil	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKP25S	H HC WHH15
	ONHF050408-F67	H	16	0,8	☺	☺	☺	☺	☹	☺
	P45424-1-G67	G	4		☺		☺	☺		☺
	P45424-2-G67	G	4		☺		☺	☺		☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Heptagon-Planfräser

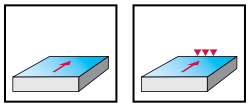
F4045 mm

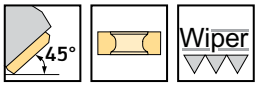
XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®



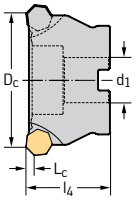
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

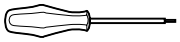
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	3,45	18	

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	63–125
	Spannkeil	FK374
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–125
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Spannkeil	FS2047 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15
	XNHF070508-D27	H	14	0,8	☺		😐			😐	😐		😣	
	XNHF070508-D57	H	14	0,8	☺		😐			😐	😐		😣	
	XNHF070508-D67	H	14	0,8				😐			😐			
	XNMF070508-D27	M	14	0,8	☺	😐	😐			😐	😐	😣	😣	
	XNMF070508-D57	M	14	0,8	☺	😐	😐			😐	😐	😣	😣	
	XNMF070508-F57	M	14	0,8						😐				
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	☺					😐	😐			
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	☺	😐	😐			😐	😐	😣	😣	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8				😐						
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8				😐	😐					😐

Breitschlichtplatte XNHX0705ANN-D67 nur in Kombination mit XNHF070508 . .

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Heptagon-Planfräser

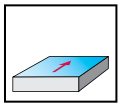
F4045 mm

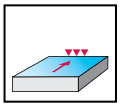
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®



– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





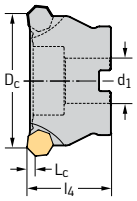
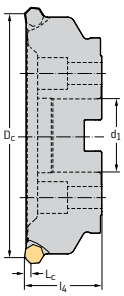






	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,95	16	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
 F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,3	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

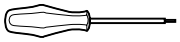
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	125–160
	Spannkeil	FK375
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS2157 (T25IP) 6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	125–160
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Spannkeil	FS2049 (T25IP)
	Schraubendreher	FS1487 (T25IP)

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15
	XNHF090612-D27	H	14	1,2	●	●				●	●	●		
	XNHF090612-D57	H	14	1,2	●	●	●			●	●	●	●	
	XNMF090612-D27	M	14	1,2	●	●				●	●	●		
	XNMF090612-D57	M	14	1,2	●	●	●			●	●	●	●	
	XNMF090612-F57	M	14	1,2	●					●	●			
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	●					●	●			
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	●	●	●			●	●	●	●	
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6				●	●					●

Breitschlichtplatte XNHX0906ANN-D67 nur in Kombination mit XNHF090612...

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

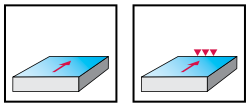
Planfräser für Leichtmetalle

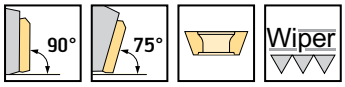
F2250 mm

SPH . 1204 . DR



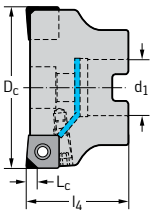
– Planlauf einstellbar
– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

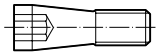
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,32	7	

Werkzeuge vorgewuchtet
D_c 80–100 mm, Grundkörper aus Stahl; D_c 125–200 mm, Grundkörper aus Aluminium
*Anstellwinkel κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

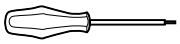
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	63–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1030 (T20) 5 Nm
	Kegelschraube Anzugsdrehmoment	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Wuchtschraube Anzugsdrehmoment	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–100
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936: Kegel-/Wuchtschraube	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☺
	SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☺

Breitschlichtplatte SPHX1204PDR-A88 nur in Kombination mit SPHW1204PDR-A88 . .

DP = Polykristaliner Diamant

D2

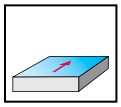
Planfräser für die Schwerzerspanung

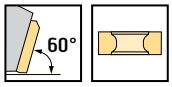
F2260 mm

LNMU150812



– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

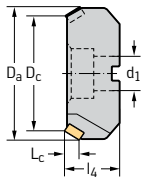




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●			●	

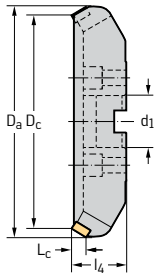
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

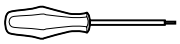
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	100–250
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1009 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	100–250
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	☹	☹	☹						☹	☹	☹		

HC = beschichtetes Hartmetall

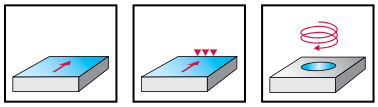
Planfräser

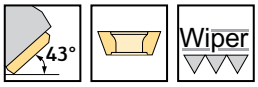
F2010 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



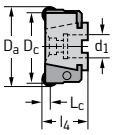
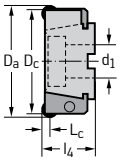
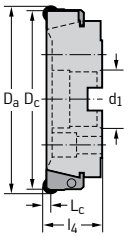
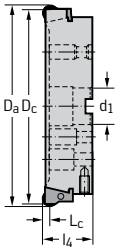
– Planlauf einstellbar
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

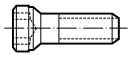
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	9,75	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

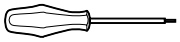
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR592M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1030 (T20) 5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Kassette: Schlichtplatte ODHX0605ZZN...	FR681M
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			●	●	■				●							■	■					●		
	ODHW060512-A57	H	8	1,2			■													■								
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											●													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2			●	●	■		●		■					●		■	■			●		■		
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		●	■	■								●		●	●	■	■							
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		●	■	■										●	●	■	■							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8		●	●	●	■		●		■						●	■	■			●		■		
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8		●	■	■								●			●	■	■							
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	■	■	●	■	■	■				●	●	■	■			●	■	■	■	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	■		●		■						●	■	■			●		■		
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	●											●	●											●

Breitschlichtplatte ODHX0605ZZR-A57 nur in Kombination mit ODH.0605ZZN . .

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

D2

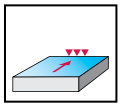
Planfräser

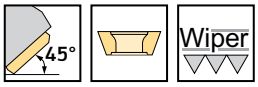
F2010 mm

ODHX0605ZZN



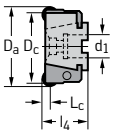
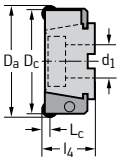
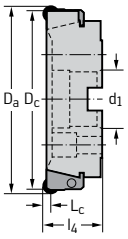
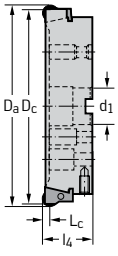
– Planlauf einstellbar
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●				

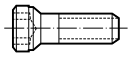
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40	63	2	10	5,68	10	ODHX0605ZZN
	F2010.B.200.Z12.02.R681M	200	210	60	63	2	12	9,8	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R681M	250	260	60	63	2	16	16,13	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

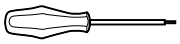
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR681M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1030 (T20) 5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge	FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	b mm	P HC			M HC	K HC				H HC	
					WHH15	WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WXM15	WHH15	WHH15X
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺			☺	☺	☺		☺	☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

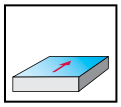
Planfräser

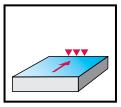
F2010 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





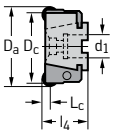
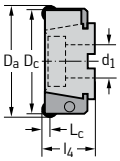
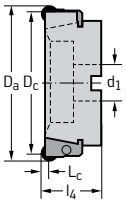
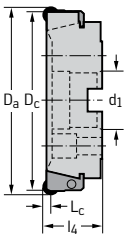






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

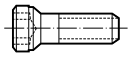
	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60	63	6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60	63	6	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60	63	6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

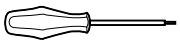
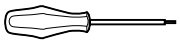
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR758M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (T15IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☹		☺		☹		☺			☺	☹	☹				☺		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4					☺				☺														
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																		☺	☺				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☹		☺		☹		☺		☺	☺	☹	☹				☺		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☹			☹	☹					☺	☹	☹					☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☹	☹							☺			☺	☹	☹							
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺					☺				☺	☺	☺					☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

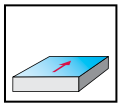
Planfräser

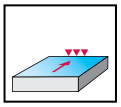
F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



– Planlauf einstellbar
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

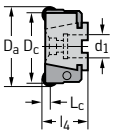
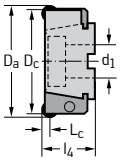
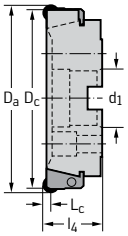
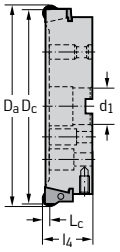








	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

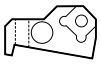
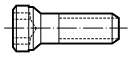
Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

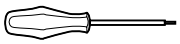
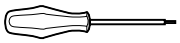
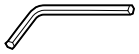
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR720M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Kassette: Schlichtplatte XNG-X1205ANN-F67	FR730M
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	☹					😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	😐	😐								😐	😐	☹	☹						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	😐	😐									😐	☹	☹						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	☹				😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺			😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	😐	😐								😐	😐	☹	☹						
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	😐	😐	☹		😐	☹				😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		☺	😐	😐									😐	☹	☹						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		☺	😐	😐	☹		😐	☹				😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺			😐	☹	☹				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		☺	😐	😐									😐	☹	☹						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		☺	😐	😐								😐	😐	☹	☹						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		☺	😐	😐						☺			😐	☹	☹						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	☺					☺			☺	☺	☺					☺					☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

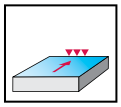
Planfräser

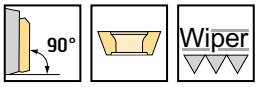
F2010 mm

P2903-2R



– Planlauf einstellbar
– 3 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

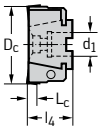




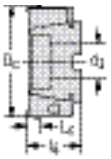
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

Werkzeug

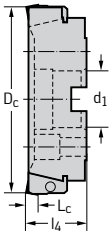
Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,15	6	P2903-2R
F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R
F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	
F2010.B.250.Z12.09.R500M	250		60	63	9	12	16,25	12	
F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	
F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	



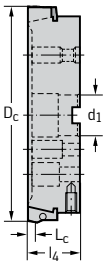
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



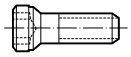
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

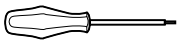
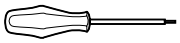
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR500M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS244 (T15) 3 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	100	80–315
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS229 (T15)	FS229 (T15)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff		FS2041
	Wechselklinge		FS2051 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248
	Wechselklinge		FS2009 (T15)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	b mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WXM15	N HW WK10	H HC WHH15	H HC WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

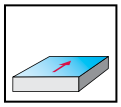
Planfräser

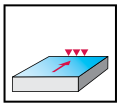
F2010 mm

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN



– Planlauf einstellbar
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





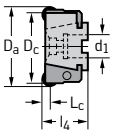
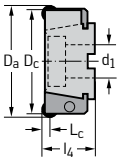
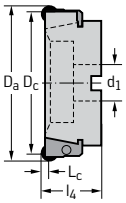
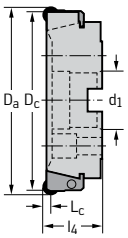






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

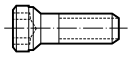
Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60	63	4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60	63	4	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60	63	4	16	16,37	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

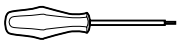
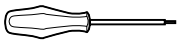
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

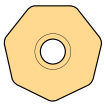
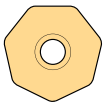
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR759M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315	250
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041	
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)	
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☺	☺	☺	☹	☹		☺		☹	☹					☺	☹	☹		☺		☹	☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺						☺					☺	☺	☺					☺					☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☺	☺	☺	☹			☺		☹						☺	☹	☹		☺		☺		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☺	☺	☺											☺	☺	☹	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☺	☺	☺	☹			☺		☹						☺	☹	☹		☺		☺		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☺	☺					☺	☹							☺	☹			☺	☹			

Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

Eckfräser

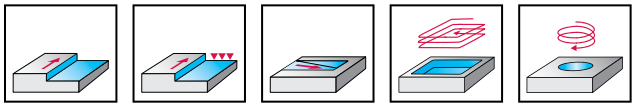
M5130 mm

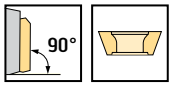
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	
Cylindrical modular									
M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	
DIN 1835 B									
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

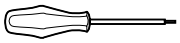
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

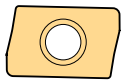
Einbauteile

	D_c [mm]	10–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Wechselklinge	SD2001-6IP (T6IP)
	Schraubendreher	SD1001-6IP (T6IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺	☺	😐	😐	☺	😐	😐				😐	😐			☺	😐	😐
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

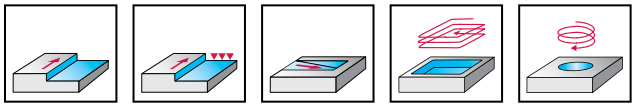
M5130 mm

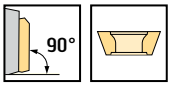
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



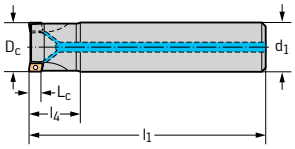
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





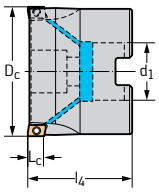
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	

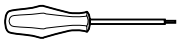
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

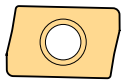
Einbauteile

	D_c [mm]	10–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Wechselklinge	SD2001-6IP (T6IP)
	Schraubendreher	SD1001-6IP (T6IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺	☺	😐	😐	☺	😐	😐				😐	😐			☺	😐	😐
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	

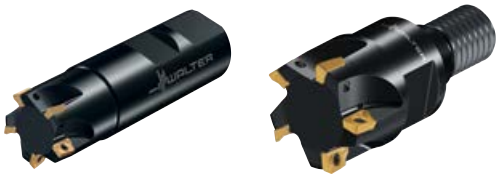
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

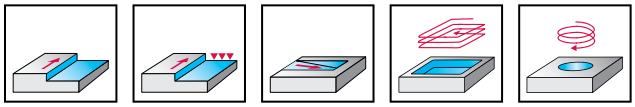
M5130 inch

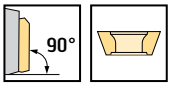
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

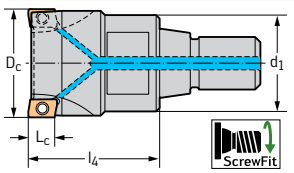




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

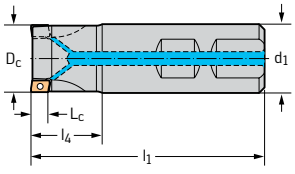
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,002	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,004	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,004	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,008	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,008	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,014	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,014	10	



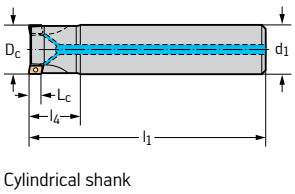
ScrewFit

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,004	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,004	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,005	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,011	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,011	7	



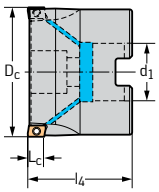
DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,005	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,008	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,008	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,017	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,017	7	



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,016	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,016	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	0,026	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	0,026	14	



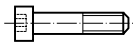
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

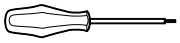
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

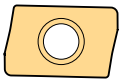
Einbauteile

	D_c [inch]	0,5–1,5	2	2,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518	FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	0,5–2,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Wechselklinge	SD2001-6IP (T6IP)
	Schraubendreher	SD1001-6IP (T6IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	●	◐	◐	○	○	◐	○	○			◐	○	○			◐	○	○
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														●	◐			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		◐	◐	○			○					○	○				○	
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	●	◐	◐	○		◐	○		●	◐	◐	○	○			◐	○	
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		●	●	◐	◐	●	◐	◐				◐	◐			●	◐	◐
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		◐	◐	○			○					○	○				○	
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		◐	◐	○			○					○	○				○	
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		◐	◐	○			○					○	○				○	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

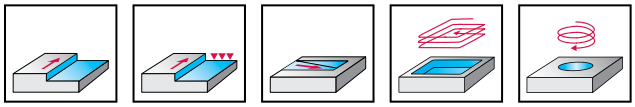
M5130 mm

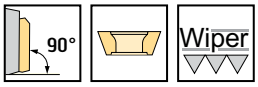
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5	
DIN 1835 B									
M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	
Cylindrical shank									
M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,26	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,68	3	
M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

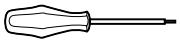
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

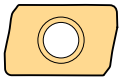
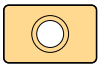
Einbauteile

	D_c [mm]	16–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	16–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	😐	☹		😐		☹		☺				😐	☹	☹				😐		☹		
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2																			☺	😐					
	BCMT090302R-G55	M	2	0,2	1,4				😐	😐	☹				☹							☹	☹					☹		
	BCMT090304R-F55	M	2	0,4	1,2			☺	😐	😐	☹			☹	☹		☺			😐	😐	☹	☹					☹	☹	
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	☹	☹		☺			😐	😐	☹	☹				😐	☹	☹		
	BCMT090304R-K55	M	2	0,4	1,2				☺	☺	😐		☺		😐							😐	😐				☺		😐		
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8				😐	😐	☹			☹	☹							☹	☹					☹	☹	
	BCMT090312R-G55	M	2	1,2	0,4				😐	😐	☹				☹							☹	☹						☹	
	BCMT090316R-G55	M	2	1,6	0,4				😐	😐	☹			☹	☹							☹	☹					☹	☹	
	BCMT090320R-G55	M	2	2	0,4				😐	😐	☹			☹	☹							☹	☹					☹	☹	
	BCMT090330R-G55	M	2	3	0,4									☹														☹		
	BCGX0903PDR-G55	G	2	0,4	5	☺	☺					☺				☺	☺	☺	☺					☺						☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

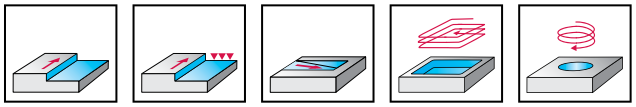
M5130 inch

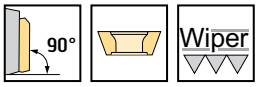
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

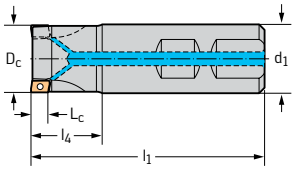




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

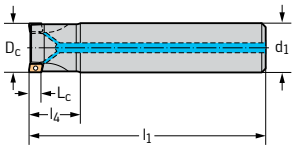
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3	
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3	
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,011	4	



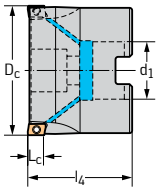
DIN 1835 B

M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,010	2	BC .. 0903 .. R
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,015	2	
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	0,028	3	



Cylindrical shank

M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,014	5	BC .. 0903 .. R
M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,014	8	



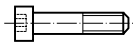
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

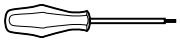
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

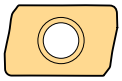
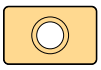
Einbauteile

	D_c [inch]	0,62–1	2
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523

Zubehör

	D_c [inch]	0,62–2
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P							M				K								N		S			H	
									HC					HC				HC							HC	HW		HC		HC	
						WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2			●	●	●	●		●		●		●				●	●	●				●		●		
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2																				●	●					
	BCMT090302R-G55	M	2	0,2	1,4				●	●	●				●							●	●						●		
	BCMT090304R-F55	M	2	0,4	1,2			●	●	●	●			●	●		●			●	●	●	●					●	●		
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2			●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	●	●				●	●	●		
	BCMT090304R-K55	M	2	0,4	1,2				●	●	●		●		●							●	●				●		●		
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090312R-G55	M	2	1,2	0,4				●	●	●				●							●	●						●		
	BCMT090316R-G55	M	2	1,6	0,4				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090320R-G55	M	2	2	0,4				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090330R-G55	M	2	3	0,4									●														●			
	BCGX0903PDR-G55	G	2	0,4	5	●	●					●				●	●	●	●					●						●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

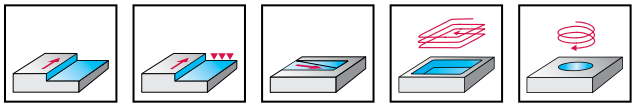
M5130 mm

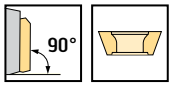
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
Cylindrical modular									
M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
Cylindrical shank									
M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,69	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

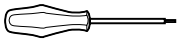
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

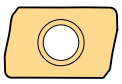
Einbauteile

	D_c [mm]	22–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	22–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	●	◐	◐	○		◐		○		●		◐	○	○			◐		○	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7															●	◐				
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3															●	◐				
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2															●	◐				
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1															●	◐				
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2															●	◐				
	BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1															●	◐				
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7															●	◐				
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4															●	◐				
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		◐	◐	○				○					○	○					○	
	BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	●	◐	◐	○	○			○	○	●	◐	◐	○	○					○	○
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	●	◐	◐	○		◐	○	○		●	◐	◐	○	○			◐	○	○	
	BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		●	●	◐		●		◐					○	○			●		◐	
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		◐	◐	○			○	○					○	○				○	○	
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		◐	◐	○			○	○					○	○				○	○	
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		◐	◐	○			○	○					○	○				○	○	
	BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		◐	◐	○	○			○	○				○	○					○	○
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		◐	◐	○			○	○					○	○				○	○	
	BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		◐	◐	○				○					○	○					○	
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		◐	◐	○			○	○					○	○				○	○	

Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

M5130 mm

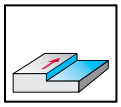
BC .. 1204 .. R

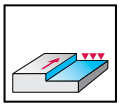
Xtra·tec® XT

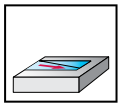


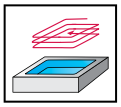


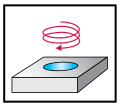
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

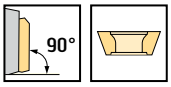






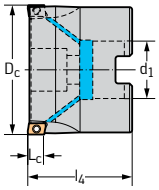
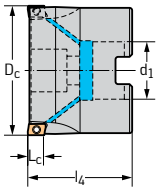






	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	BC .. 1204 .. R

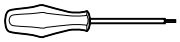
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

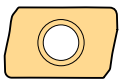
Einbauteile

	D_c [mm]	22–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	22–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●		●		●		●	●	●			●		●	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7															●	●				
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3															●	●				
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2															●	●				
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1															●	●				
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1															●	●				
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7															●	●				
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4															●	●				
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		●	●	●	●			●	●				●	●					●	●
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		●	●	●			●	●					●	●				●	●	

Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

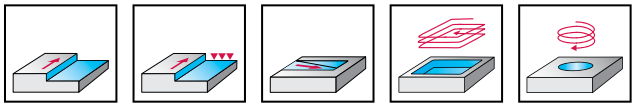
M5130 inch

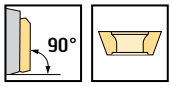
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

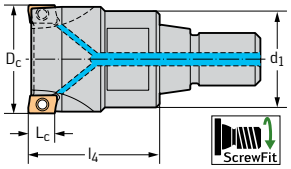




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

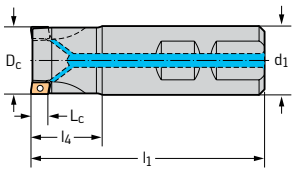
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,003	3	BC .. 1204 .. R
M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,006	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,007	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,013	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	0,019	7	



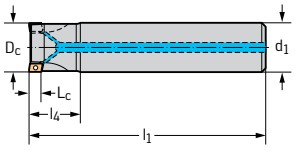
ScrewFit

M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,005	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,010	3	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	0,018	4	



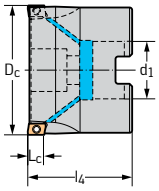
DIN 1835 B

M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,015	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	0,028	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	0,056	4	



Cylindrical shank

M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,006	6	BC .. 1204 .. R
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,011	4	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,014	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	0,022	5	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	0,021	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	0,036	6	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	0,038	9	



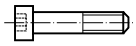
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

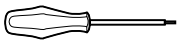
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

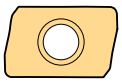
Einbauteile

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5–3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	0,75–3
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●		●		●		●	●	●			●		●	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7															●	●				
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3															●	●				
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2															●	●				
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1															●	●				
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1															●	●				
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7															●	●				
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4															●	●				
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		●	●	●	●			●	●				●	●					●	●
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		●	●	●			●	●					●	●				●	●	

Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

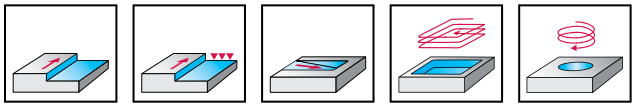
M5130 mm

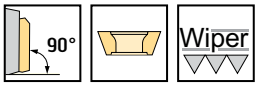
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
Cylindrical modular									
M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
Cylindrical shank									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

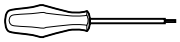
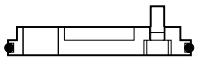
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

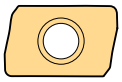
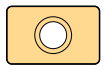
Einbauteile

	D_c [mm]	25–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P							M					K							N		S				H
							HC							HC					HC							HC	HW	HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		●	●	●	●			●		●			●			●	●	●				●		●		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				●	●					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				●	●					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				●	●					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				●	●					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				●	●					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				●	●					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				●	●					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		●	●	●	●	●			●	●	●		●		●	●	●	●					●	●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		●	●	●	●			●	●	●			●		●	●	●	●				●	●	●		
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			●	●	●			●	●	●							●	●				●	●	●		
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			●	●	●	●				●	●						●	●						●	●	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			●	●	●					●							●	●						●		
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	●						●				●		●	●					●							●

Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-F56-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

M5130 mm

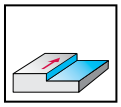
BC .. 1605 .. R

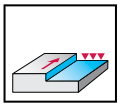
Xtra·tec® XT

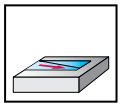


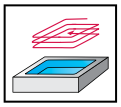


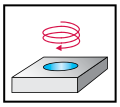
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

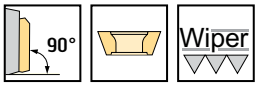






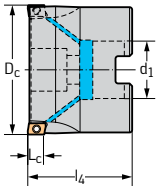






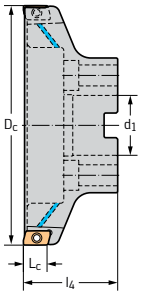
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	

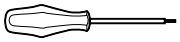
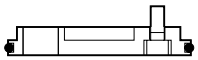
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

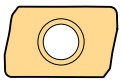
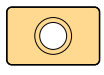
Einbauteile

	D_c [mm]	25–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P							M					K							N			S				H
							HC							HC					HC							HC HC		HW		HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		●	●	●	●			●		●			●			●	●	●				●		●		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				●	●						
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				●	●						
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				●	●						
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				●	●						
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				●	●						
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				●	●						
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				●	●						
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		●	●	●	●	●			●	●	●		●		●	●	●	●					●	●	●		
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		●	●	●	●			●	●	●			●		●	●	●	●				●	●	●			
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			●	●	●			●	●	●							●	●				●	●	●			
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			●	●	●	●				●	●						●	●						●	●		
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			●	●	●					●							●	●						●			
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●			
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	●						●					●	●	●					●								●

Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-F56-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

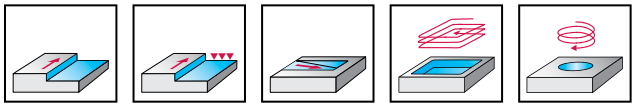
M5130 inch

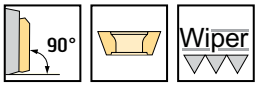
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

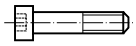
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,012	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,012	4	
M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	0,018	6	
DIN 1835 B									
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,013	3	BC .. 1605 .. R
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	0,018	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	0,023	3	
Zylinderschaft									
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,029	2	BC .. 1605 .. R
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,056	3	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,013	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,012	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	0,020	4	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	0,02	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,045	5	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	0,041	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	0,094	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	0,108	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	0,135	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	0,146	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	0,186	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	0,183	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

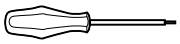
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

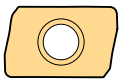
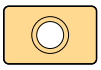
Einbauteile

	D_c [inch]	1–1,5	2	2,5–3	4–6
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	1–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P							M					K							N		S				H
							HC							HC					HC							HC	HW	HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		●	●	●	●			●		●			●			●	●	●				●		●		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				●	●					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				●	●					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				●	●					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				●	●					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				●	●					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				●	●					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				●	●					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		●	●	●	●	●			●	●	●		●		●	●	●	●					●	●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		●	●	●	●			●	●	●			●		●	●	●	●				●	●	●		
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			●	●	●			●	●	●							●	●				●	●	●		
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			●	●	●	●				●	●						●	●						●	●	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			●	●	●					●							●	●						●		
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	●						●					●	●	●					●							●

Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

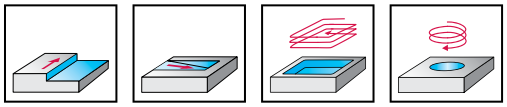
M5137 mm

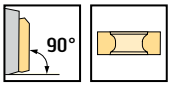
TNMU11T304R

Xtra·tec® XT



– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

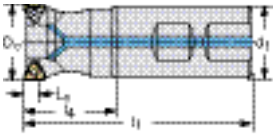




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

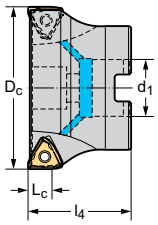
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T304R
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	



DIN 1835 B

M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T304R
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,29	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

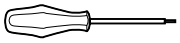
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

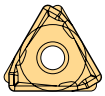
Einbauteile

	D_c [mm]	25–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Eckfräser

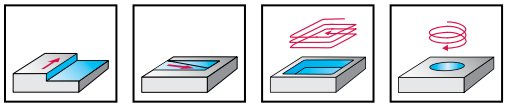
M5137 inch

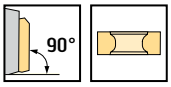
TNMU11T304R

Xtra·tec® XT



– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

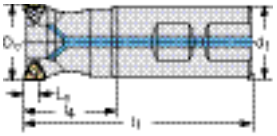




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

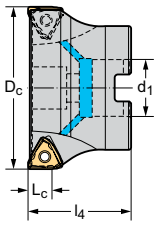
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
★ M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	0,197	3	0,011	3	TNMU11T304R
★ M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	0,197	4	0,018	4	
★ M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	0,197	5	0,018	5	



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
★ M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500	0,197	5	0,006	5	TNMU11T304R
★ M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,006	6	
★ M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,013	6	
★ M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,013	8	
★ M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500	0,197	7	0,032	7	
★ M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500	0,197	9	0,02	9	



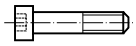
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

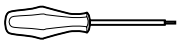
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

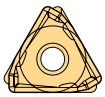
Einbauteile

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518	FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	1–2,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Eckfräser

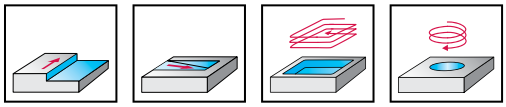
M5137 mm

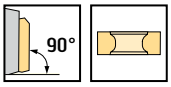
TNMU160508R

Xtra·tec® XT



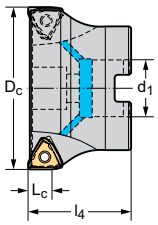
– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU160508R
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,45	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,42	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,94	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,94	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,63	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

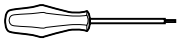
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

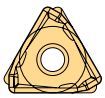
Einbauteile

	D_c [mm]	50–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Eckfräser

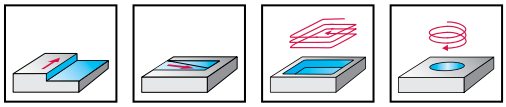
M5137 inch

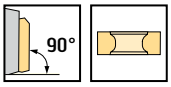
TNMU160508R

Xtra·tec® XT



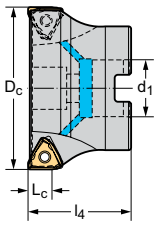
– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

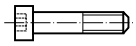
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,011	4	TNMU160508R
★ M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,011	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	0,019	5	
★ M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	0,018	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,032	7	
★ M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	0,031	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	0,098	8	
★ M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	0,097	11	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

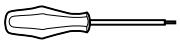
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

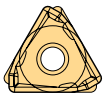
Einbauteile

	D_c [inch]	2	2,5–3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge	FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

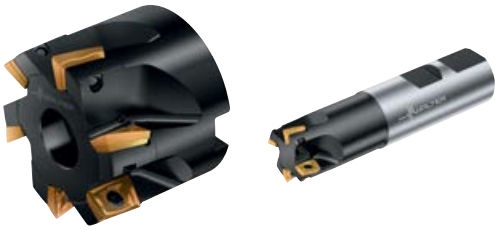
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

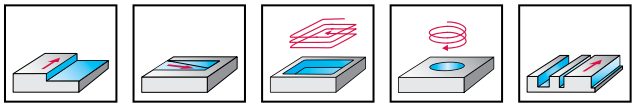
D2

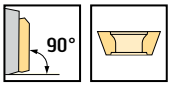
Eckfräser

M4130 mm



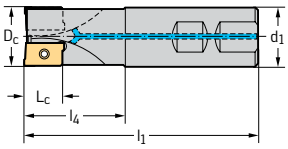
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





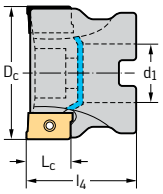
	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,12	2	LDM . 08T204R
M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,18	3	
M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,32	4	
M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,58	4	LDM . 14T308R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,27	5	LDM . 1704 .. R
M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,3	6	LDM . 14T308R
M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,65	6	LDM . 1704 .. R
M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,92	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

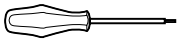
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

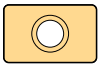
Einbauteile

	D_c [mm]	16–25	32–40	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	16–25	32–40	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	●	■	■								●	■	■			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		●	●	■	■		■	■				■	■		■	■
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	■	■								●	■	■			
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	●	■	■								●	■	■			

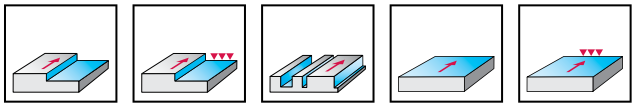
HC = beschichtetes Hartmetall

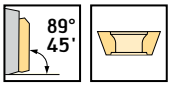
Eckfräser

M4132 mm



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

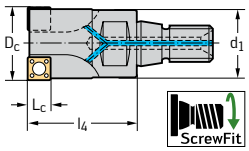




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

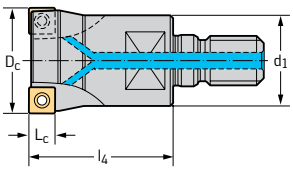
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4132-016-T14-02-06	16	T14	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	T18	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	T18	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	T22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	T22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	T22	35		5,6	4	0,13	4	
M4132-032-T28-03-09	32	T28	40		8,4	3	0,21	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	T36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	T45	40		8,4	6	0,37	6	



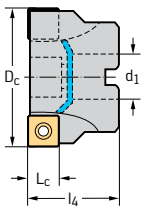
ScrewFit

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4132-016-TC08-02-06	16	M8	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	M10	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	M10	30		5,6	3	0,06	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	M12	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	M12	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	M12	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	M16	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	M16	40		8,4	3	0,18	3	



Cylindrical modular

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,26	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,29	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,33	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6	
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,57	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	1	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,12	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,42	10	



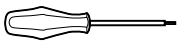
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	100–125	16–20	25–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	100–125	16–20	25–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														●					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T320-F57	M	4	2			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120420-F57	M	4	2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	●	●							●	●	●						

SD..06T2.. : Ab Eckenradius r > 0,4 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

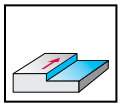
Eckfräser

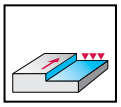
M4132 mm

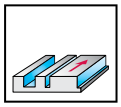


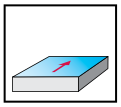


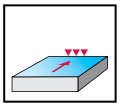
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

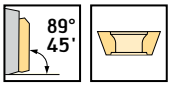






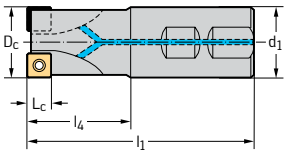






	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



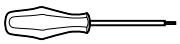
DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,2	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,35	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,35	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	

Einbauteile

	D_c [mm]	100–125	16–20	25–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	100–125	16–20	25–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														●					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T320-F57	M	4	2			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120420-F57	M	4	2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	●	●							●	●	●						

SD..06T2.. : Ab Eckenradius r > 0,4 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

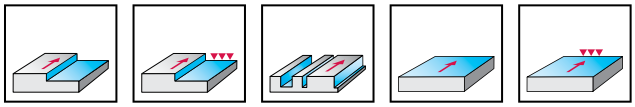
D2

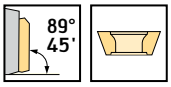
Eckfräser

M4132 inch



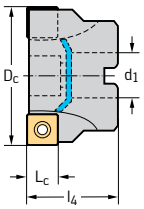
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





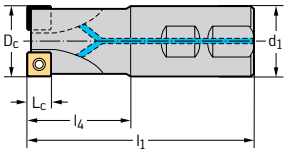
	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,001	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,014	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,002	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	0,020	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,003	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3	1,000	1,969		0,457	6	0,036	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	0,041	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR



DIN 1835 B

M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,004	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,006	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,001	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,002	3	

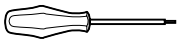
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,62–0,75	1–1,25	1,5	2	2,5–3	3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1597	FS1523	FS1519	FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	0,62–0,75	1–3	2–3
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														●					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T320-F57	M	4	2			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120420-F57	M	4	2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	●	●							●	●	●						

SD..06T2.. : Ab Eckenradius r > 0,4 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

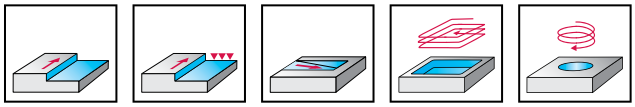
D2

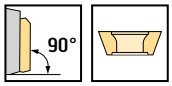
Ramping-Fräser

M2131 mm



– Zur Taschenbearbeitung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit										
M2131-025-T22-02-15	25	T22	45			15	2	0,12	2	ZD .. 1504 ..
M2131-032-T28-02-15	32	T28	50			15	2	0,23	2	
M2131-032-T28-02-20	32	T28	50			20	2	0,19	2	ZD .. 2005 ..
M2131-032-T28-03-15	32	T28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 1504 ..
M2131-040-T36-02-20	40	T36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 2005 ..
M2131-040-T36-03-15	40	T36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 1504 ..
Cylindrical shank										
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 1504 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,53	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 2005 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 1504 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,97	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 2005 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 1504 ..
HSK DIN 69893-1 A										
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 1504 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,05	2	
M2131-040-H63-02-20	40	63	110	65		20	2	1,22	2	ZD .. 2005 ..
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 1504 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,89	3	ZD .. 2005 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 1504 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,44	3	ZD .. 2005 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 1504 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,52	4	ZD .. 2005 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,61	5	ZD .. 1504 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,39	5	

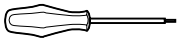
Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
Werkzeuge vorgewuchtet
Werkzeuge mit HSK haben eine Restunwucht von 3 gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
M2131-...-D spezielle Schnittstelle für Dörries Scharmann (ähnlich HSK-A DIN 69893)
Zubehör HSK – siehe Einbauteile und Zubehör / Übergabeeinheiten für HSK
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

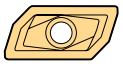
Einbauteile

	D_c [mm]	25–32	40	50	63	80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M10X035 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X040 ISO4762 12.9

Zubehör

	D_c [mm]	25–80	50–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150425R-K85	G	2	2,5	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		😐
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			😐
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			😐
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		😐
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		😐
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		😐
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			😐
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			😐
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			😐

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

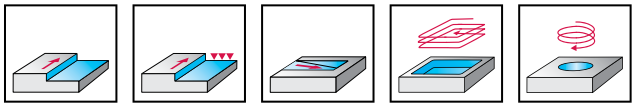
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

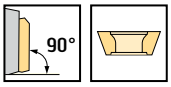
Ramping-Fräser

M2131 inch



– Zur Taschenbearbeitung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

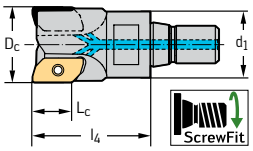




	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

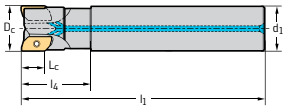
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M2131.026-T22-02-15	1,000	T22	1,752		0,591	2	0,000	2	ZD .. 1504 ..
M2131.031-T28-02-15	1,250	T28	2,000		0,591	2	0,009	2	
M2131.031-T28-03-15	1,250	T28	2,000		0,591	3	0,008	3	
M2131.038-T36-03-15	1,500	T36	2,000		0,591	3	0,015	3	



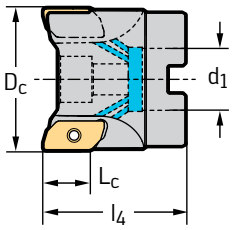
ScrewFit

M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	0,021	2	ZD .. 1504 ..
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	0,026	2	
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	0,025	3	
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	0,042	3	



Cylindrical shank

M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,014	3	ZD .. 2005 ..
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,016	4	ZD .. 1504 ..
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	0,019	4	ZD .. 2005 ..
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	0,021	5	ZD .. 1504 ..
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,037	5	
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	0,032	5	ZD .. 2005 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
Werkzeuge vorgewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

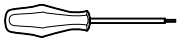
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

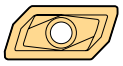
Einbauteile

	D_c [inch]	1–1,25	1,5	2	2,5	3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1338	FS1340	FS1340

Zubehör

	D_c [inch]	1–3	2–2,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150425R-K85	G	2	2,5	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		☹
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☹
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☹
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		☹
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		☹
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		☹
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☹
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☹
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☹

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

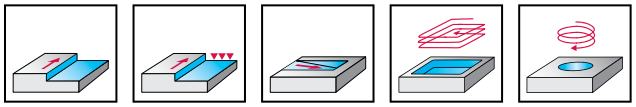
D2

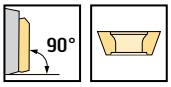
Ramping-Fräser

M2331 mm



– Zur Taschenbearbeitung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

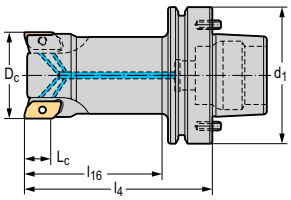


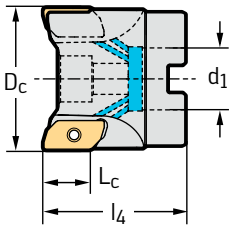


	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,34	4	ZD .. 15A4 ..





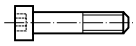
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Werkzeuge vorgewuchtet
Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
Werkzeuge mit HSK haben eine Restunwucht von 3 gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
M2331-…-MA spezielle Schnittstelle für Makino (ähnlich HSK-A DIN 69893)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

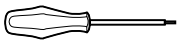
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

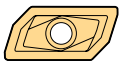
Einbauteile

	D_c [mm]	40	50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Zubehör

	D_c [mm]	40	50
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	●
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	●
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	●
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	●
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	●
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	●
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	●
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	●
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	●
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	●
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	●
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	●
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Vielzahnfräser

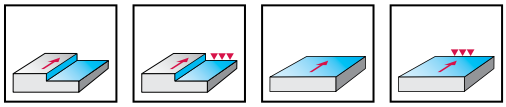
M2136 mm

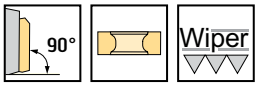
SNEF120408R; SNEX1204PN ..





– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– axiales Nachsetzen nicht möglich

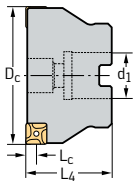




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

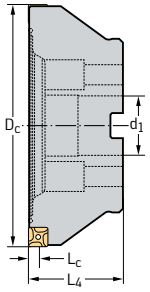
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,2	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



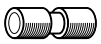
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

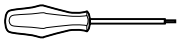
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

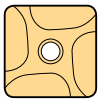
Einbauteile

	D_c [mm]	50–160
	Spannkeil	FK377
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2268 (T10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (T10IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	●			●	●	●	
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		☺	☺				☺
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		☺	☺				☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Eckfräser

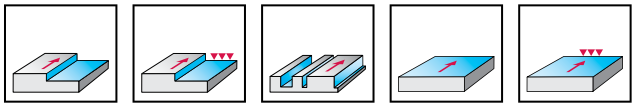
F5041 mm

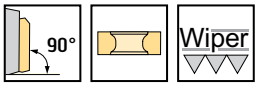
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
F5041.T22.025.Z03.08	25	T22	35		8	3	0,12	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,22	5	
DIN 1835 B									
F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
F5041.W32.040.Z06.08	40	32	49	110	8	6	0,79	6	
Cylindrical shank									
F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,74	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,5	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,53	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,45	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,51	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,74	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,82	10	

Konstruktiv gewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

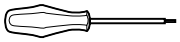
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

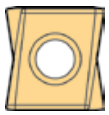
Einbauteile

	D_c [mm]	25–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		●	●	●	●			●		●			●		●	●	●	●				●		●		
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					●					●														●		
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																			●	●						
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		●	●	●	●			●		●					●	●	●	●				●		●		
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		●	●	●	●				●	●					●	●	●	●					●	●		
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	●						●					●	●	●					●							●

Breitschlichtplatte LNHX0904PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU090404R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX0904PDR-L55T nicht in Werkzeugen D_c = 25 mm verwenden.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

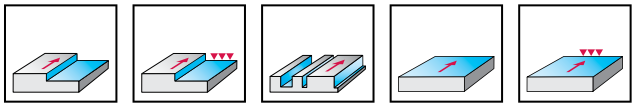
F5041 inch

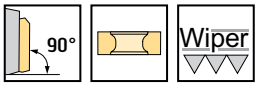
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



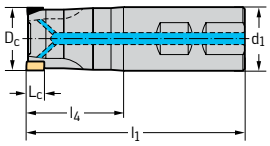
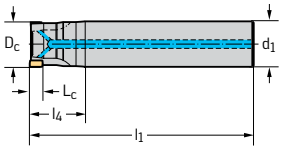
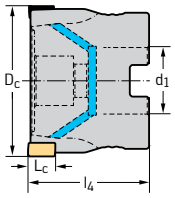
– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,014	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	0,022	4	
 Cylindrical shank	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	0,029	3	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	0,024	5	LNH . 0904 .. R

Konstruktiv gewuchtet
Schraubendreher im Lieferumfang enthalten

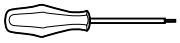
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

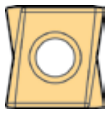
Einbauteile

	D_c [inch]	1–1,25	2
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518

Zubehör

	D_c [inch]	1–2
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	😐	😐	😣			😐		😣			☺		😐	😐	😣	😣				😐		😣		
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					😣					😣																
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																				☺	😐					
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	😐	😐	😣			😐		😣					😐	😐	😣	😣				😐		😣		
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	😐	😐	😣				😣	😣					😐	😐	😣	😣					😣	😣		
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺

Breitschlichtplatte LNHX0904PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU090404R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX0904PDR-L55T nicht in Werkzeugen D_c = 25 mm verwenden.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

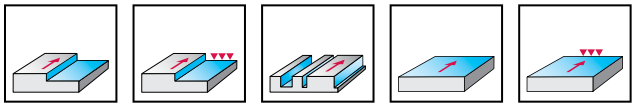
F5141 mm

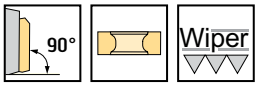
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
F5141.T36.040.Z05.12	40	T36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	T45	40		12	6	0,51	6	
DIN 1835 B									
F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
Cylindrical shank									
F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,33	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,33	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,35	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,53	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,8	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,71	8	
F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,72	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,68	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,3	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

Konstruktiv gewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

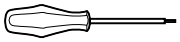
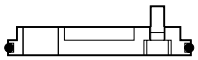
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

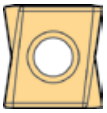
Einbauteile

	D_c [mm]	40–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	😐	😐	😣			😐		😣			☺		😐	😐	😣	😣				😐		😣		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					😣					😣														😣		
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☺	😐					
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	😐	😐	😣				😣	😣					😐	😐	😣	😣					😣	😣		
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺

Breitschlichtplatte LNHX130608R-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306..R-L55T nicht in Werkzeugen D_c= 40 mm verwenden.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

F5141 mm

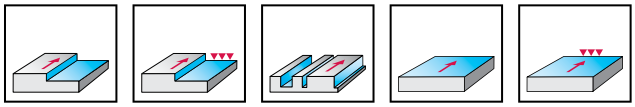
LNH . 1306 .. R

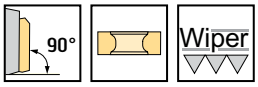
Walter BLAXX





– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

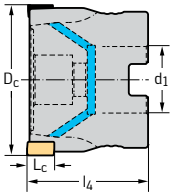




	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

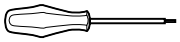
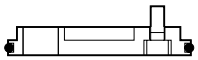
Konstruktiv gewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D2

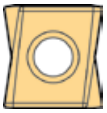
Einbauteile

	D_c [mm]	40–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	😐	😐	😣			😐		😣			☺		😐	😐	😣	😣				😐		😣		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					😣					😣																
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				😐	😐					
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			😐	😐	😣			😐		😣							😣	😣				😐		😣		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	😐	😐	😣				😣	😣					😐	😐	😣	😣					😣	😣		
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺

Breitschlichtplatte LNHX130608R-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306..R-L55T nicht in Werkzeugen D_c= 40 mm verwenden.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

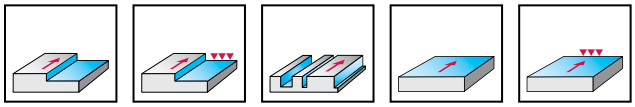
F5141 inch

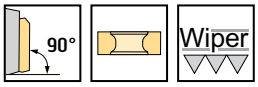
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

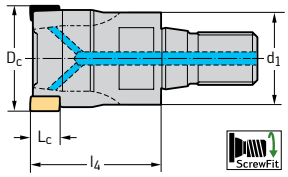




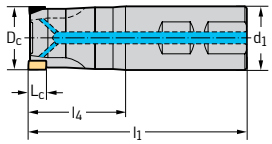
	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

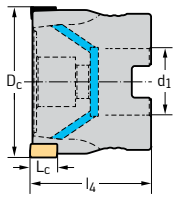
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	T36	1,575		0,472	4	0,013	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	0,036	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	0,02	5	LNH . 1306 .. R
F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	0,032	6	
F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	0,052	7	
F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	0,105	9	
F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	0,135	9	
F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	0,181	11	
F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	0,238	13	LNH . 1306 .. R



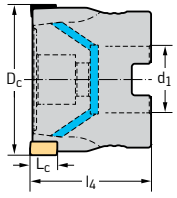
ScrewFit



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Schraubendreher im Lieferumfang enthalten
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

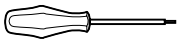
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

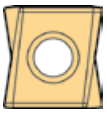
Einbauteile

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4	5–6
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	1,5–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺	☹			☺		☹			☺		☺	☺	☺	☹				☺		☹		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹					☹														☹		
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☺	☺					
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺	☺	☹			☺		☹							☹	☹				☺		☹		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺	☺	☹			☺		☹							☹	☹				☺		☹		
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺	☺	☹			☺		☹							☹	☹				☺		☹		
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺	☺	☹	☹		☺		☹	☹						☹	☹				☺		☹	☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			☺	☺	☹			☺		☹							☹	☹				☺		☹		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺	☺	☹	☹		☺		☹	☹						☹	☹				☺		☹	☹	
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺	☺	☹				☹	☹					☺	☺	☹	☹					☹	☹		
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺

Breitschlichtplatte LNHX130608R-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306..R-L55T nicht in Werkzeugen D_c= 40 mm verwenden.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

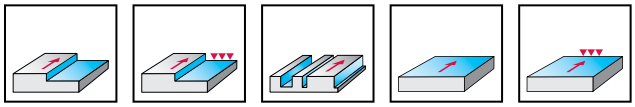
F5241 mm

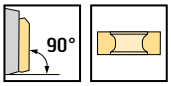
LNHU1607 .. R

Walter BLAXX



– Tangentiale Wendeschneidplatten-Anordnung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

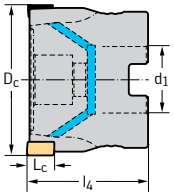




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

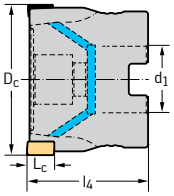
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,45	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,61	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,21	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,4	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Konstruktiv gewuchtet

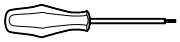
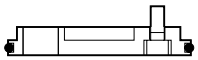
D2

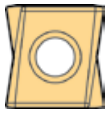
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	63–160	50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	LNHU160708R-L85T	H	4	0,8	2,3											●		
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9		●	●	●		●			●	●			●
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6				●		●							●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

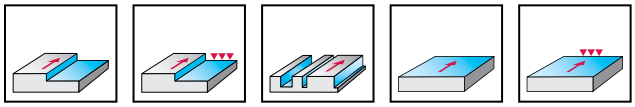
F4041 mm

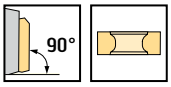
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



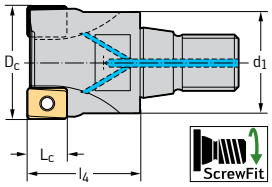
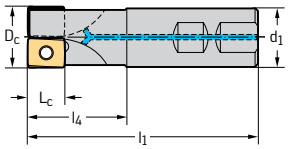
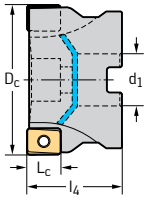
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	T36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,39	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,43	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,36	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,75	6	
	F4041.B27.063.Z04.13	63	27	50		13	4	0,9	4	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,23	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,64	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	

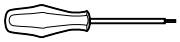
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

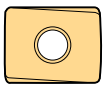
Einbauteile

	D_c [mm]	40–125
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐			
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	☹	☹		☹	☹			😐	☹	☹				☹	☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	☹	☹		☹	☹			😐	☹	☹				☹	☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐				😐					😐	☹				😐		
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐								😐	☹	☹					

Ab Eckenradius r = 1,2 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

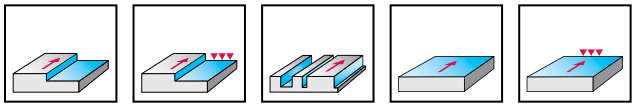
F4041 inch

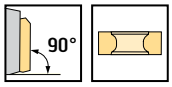
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

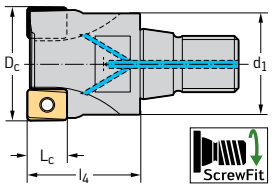




	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

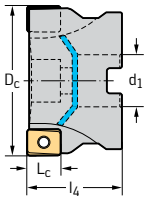
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	T36	1,575	0,512	3	0,013	3	LNGX1307 .. R



ScrewFit

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	0,021	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	0,750	1,575	0,512	6	0,023	6	
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	0,044	7	
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	0,098	8	

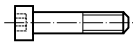


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

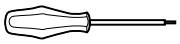
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

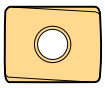
Einbauteile

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	1,5	2–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248
	Wechselklinge		FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher		FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														●	●			
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●	●
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●				●	●
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●				●	●
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	●	●				●					●	●				●		
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	●	●	●								●	●	●					

Ab Eckenradius r = 1,2 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

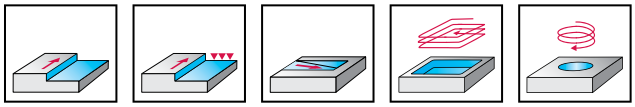
F4042R mm

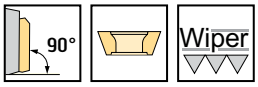
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Verstärkte Ausführung

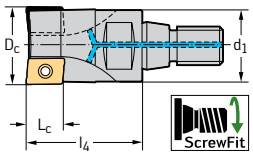




	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

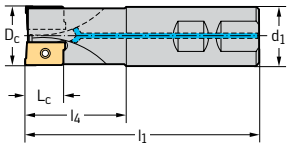
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4042R.T14.016.Z02.10	16	T14	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.T18.020.Z03.10	20	T18	30		10	3	0,06	3	
F4042R.T22.025.Z03.10	25	T22	35		10	3	0,12	3	
F4042R.T28.032.Z04.10	32	T28	35		10	4	0,18	4	
F4042R.T28.032.Z05.10	32	T28	35		10	5	0,19	5	



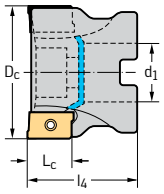
ScrewFit

F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	AD .. 10T3 .. R



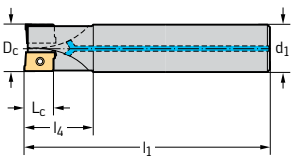
DIN 1835 B

F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,39	7	
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,64	6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	



Cylindrical shank

Konstruktiv gewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

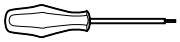
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

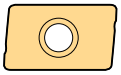
Einbauteile

	D_c [mm]	16–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	16–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8					●					●													●	
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2			●	●	●	●		●		●	●					●	●				●		●	●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2					●	●		●		●	●										●		●	●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2																			●	●				
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2				●	✕					✕							✕						✕	
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2			●	●	✕	✕		●		✕	✕					✕	✕				●		✕	✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2		◕	●	●	✕			●	✕	✕				●	●	✕	✕				●	✕	✕	
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2			●	◕	●	●		●		●	●					●	●				●		●	●
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2			●	●	✕	✕		●		✕	✕					✕	✕				●		✕	✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2			●	●	✕	✕		●	✕	✕	✕					✕	✕				●	✕	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1			●	●	✕	✕		●	✕	✕	✕					✕	✕				●	✕	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1			●		✕	✕		●		✕	✕					✕					●		✕	✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8			●	●	✕	✕		●		✕	✕					✕	✕				●		✕	✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8			●		✕	✕		●	✕	✕	✕					✕					●	✕	✕	✕
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5	✕						✕					◕	◕					◕						

Ab Eckenradius r = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte ADGX10T3PER-F56 nur in Kombination mit ADGT10T3PER-D67 oder ADGT10T3PER-G77

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

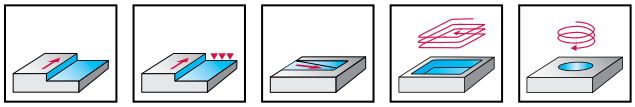
F4042R inch

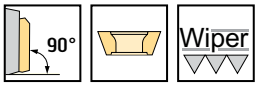
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



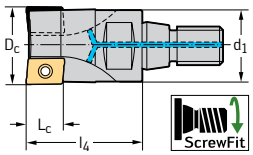
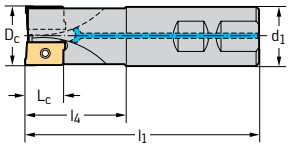
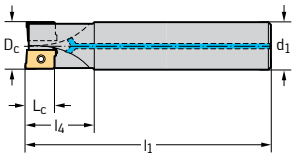
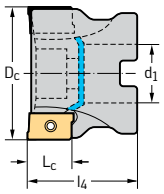
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Verstärkte Ausführung





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

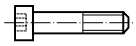
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
 ScrewFit									
F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	T18	1,181		0,394	3	0,002	3	AD .. 10T3 .. R
 DIN 1835 B									
F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,000	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,006	3	
F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,012	3	
 Cylindrical shank									
F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,01	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,016	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,017	5	AD .. 10T3 .. R

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

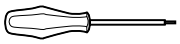
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

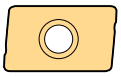
Einbauteile

	D_c [inch]	0,62–1	2
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523

Zubehör

	D_c [inch]	0,62–2
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8					●					●													●	
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2			●	●	●	●		●		●	●					●	●				●		●	●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2					●	●		●		●	●										●		●	●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2																			●	●				
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2				●	✕					✕							✕						✕	
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2			●	●	✕	✕		●		✕	✕					✕	✕				●		✕	✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2		◐	●	●	✕			●	✕	✕				●	●	✕	✕				●	✕	✕	
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2			◐	◐	●	●		●		●	●					●	●				●		●	●
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2			●	●	✕	✕		●		✕	✕					✕	✕				●		✕	✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2			●	●	✕	✕		●	✕	✕	✕					✕	✕				●	✕	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1			●	●	✕	✕		●	✕	✕	✕					✕	✕				●	✕	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1			●		✕	✕		●		✕	✕					✕					●		✕	✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8			●	●	✕	✕		●		✕	✕					✕	✕				●		✕	✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8			●		✕	✕		●	✕	✕	✕					✕					●	✕	✕	✕
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5	✕						✕					●	●					●						

Ab Eckenradius r = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte ADGX10T3PER-F56 nur in Kombination mit ADGT10T3PER-D67 oder ADGT10T3PER-G77

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

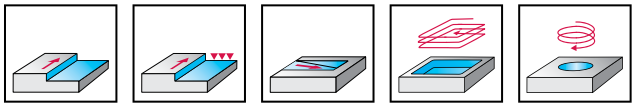
F4042 mm

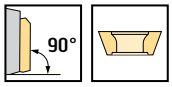
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
F4042.T14.016.Z02.08	16	T14	25		8	2	0,04	2	AD .. 0803 .. R
F4042.T18.020.Z03.08	20	T18	30		8	3	0,06	3	
F4042.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
F4042.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,2	4	
F4042.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,2	5	
DIN 1835 B									
F4042.W16.010.Z01.08	10	16	31	80	8	1	0,1	1	AD .. 0803 .. R
F4042.W16.012.Z01.08	12	16	31	80	8	1	0,1	1	
F4042.W16.016.Z02.08	16	16	41	90	8	2	0,12	2	
F4042.W20.020.Z02.08	20	20	39	90	8	2	0,19	2	
F4042.W20.020.Z03.08	20	20	39	90	8	3	0,19	3	
F4042.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,33	4	
F4042.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,57	5	
Cylindrical shank									
F4042.Z16.010.Z01.08	10	16	31	160	8	1	0,22	1	AD .. 0803 .. R
F4042.Z16.012.Z01.08	12	16	31	160	8	1	0,23	1	
F4042.Z16.016.Z02.08	16	16	41	180	8	2	0,27	2	
F4042.Z16.018.Z02.08	18	16	41	180	8	2	0,27	2	
F4042.Z20.020.Z02.08	20	20	39	200	8	2	0,46	2	
F4042.Z20.020.Z03.08	20	20	39	200	8	3	0,45	3	
F4042.Z25.025.Z03.08	25	25	43	200	8	3	0,72	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,33	4	AD .. 0803 .. R
F4042.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,44	6	
F4042.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,46	5	
F4042.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,48	7	

Konstruktiv gewuchtet

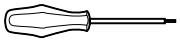
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

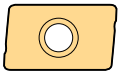
Einbauteile

	D_c [mm]	10–12	16–50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–50
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■		●	■	■				■	■
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				■	■	●	■	■							●	■	■
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2													●	●			
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	●		●	■			■		●	●		■				■	
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■	●	●	■	■				■	■
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●	●	■	■			●	■	■
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2		●	●	●	●		●	●			●	●				●	●
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		●	●	■		●	■				■	■			●	■	
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■

Ab Eckenradius r = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

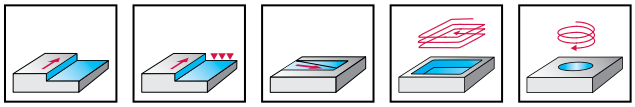
F4042 inch

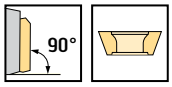
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



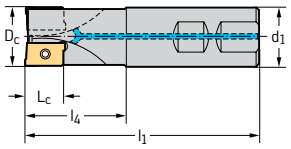
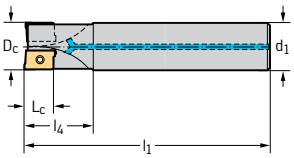
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
 F4042.UW15.013.Z01.08	0,500	0,625	0,827	2,722	0,315	1	0,004	1	AD .. 0803 .. R
DIN 1835 B									
 F4042.UZ15.013.Z01.08	0,500	0,625	1,250	6,250	0,315	1	0,009	1	AD .. 0803 .. R
F4042.UZ26.026.Z03.08	0,750	1,000	1,630	8,000	0,315	2	0,03	2	
Cylindrical shank									

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

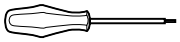
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

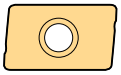
Einbauteile

	D_c [inch]	0,5	0,75
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,5–0,75
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■			■	■
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				■	■	●	■	■							●	■	■
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2													●	●			
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	●		●	■			■			●	●		■			■	
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		●	●	■	■	●	■	■				■			●	■	■
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■		●	●	■	■			■	■
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■		●	■	■
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●			●	●
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		●	●	■		●	■					■	■		●	■	
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1		●	●	■	■	●	■	■				■	■		●	■	■
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1		●	●	■	■	●	■	■				■	■		●	■	■
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1		●	●	■	■	●	■	■				■	■		●	■	■

Ab Eckenradius r = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

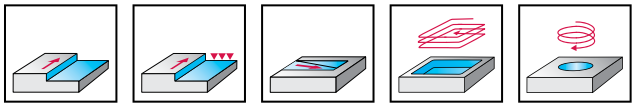
Eckfräser

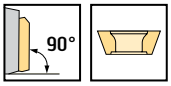
F4042 mm

Xtra·tec®



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042.B16.040.Z03.11	40	16	40		11,7	3	0,2	3	AD .. 1204 .. R
F4042.B16.040.Z04.11	40	16	40		11,7	4	0,23	4	
F4042.B16.040.Z05.11	40	16	40		11,7	5	0,33	5	
F4042.B22.050.Z04.11	50	22	40		11,7	4	0,43	4	
F4042.B22.050.Z06.11	50	22	40		11,7	6	0,46	6	
F4042.B22.063.Z05.11	63	22	40		11,7	5	0,77	5	
F4042.B22.063.Z07.11	63	22	40		11,7	7	0,79	7	
F4042.B27.063.Z05.11	63	27	50		11,7	5	0,75	5	
F4042.B27.063.Z07.11	63	27	50		11,7	7	0,75	7	
F4042.B27.080.Z06.11	80	27	50		11,7	6	1,12	6	
F4042.B27.080.Z08.11	80	27	50		11,7	8	1,2	8	
ScrewFit									
F4042.T22.025.Z03.11	25	T22	35		11,7	3	0,1	3	AD .. 1204 .. R
F4042.T28.032.Z03.11	32	T28	40		11,7	3	0,2	3	
F4042.T36.040.Z05.11	40	T36	40		11,7	5	0,36	5	
DIN 1835 B									
F4042.W32.032.Z03.11	32	32	49	110	11,7	3	0,59	3	AD .. 1204 .. R
F4042.W32.032.Z04.11	32	32	49	110	11,7	4	0,57	4	
F4042.W32.040.Z05.11	40	32	49	110	11,7	5	0,7	5	
Cylindrical shank									
F4042.Z20.022.Z02.11	22	20	38		11,7	2	0,46	2	AD .. 1204 .. R
F4042.Z25.025.Z02.11	25	25	38		11,7	2	0,74	2	
F4042.Z25.025.Z03.11	25	25	38		11,7	3	0,73	3	
F4042.Z32.032.Z03.11	32	32	39		11,7	3	1,47	3	
F4042.Z32.032.Z04.11	32	32	39		11,7	4	1,46	4	
F4042.Z32.040.Z05.11	40	32	44		11,7	5	1,6	5	

Konstruktiv gewuchtet

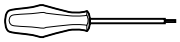
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

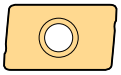
Einbauteile

	D_c [mm]	22–25	32–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	22–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				◐	◐			◐	◐										◐	◐
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	◉	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	◉	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		◐	◐	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	◐		●	●								◐		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐	◐	◐		◐	◐								◐		◐	◐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															◉					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															◉	◐				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																◐				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2															◉	◐				
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	◉		◐	●	●			●	●	◉		◐		●					●	●
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	◉	◐	◐	●	●			●	●	◉	◐	◐	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	◉	◐	◐	●		◐	●	●		◉	◐	◐	●	●			◐	●	●	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		◉	◉	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		◐	◐	●	●			●	●				●	●					●	●
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

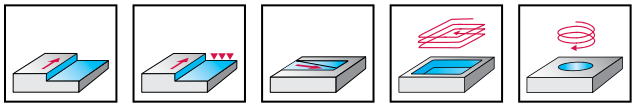
F4042 inch

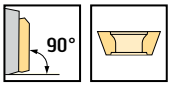
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

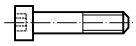
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit									
F4042.UT22.026.Z03.11	1,000	T22	1,378		0,461	3	0,004	3	AD .. 1204 .. R
F4042.UT28.031.Z03.11	1,250	T28	1,575		0,461	3	0,008	3	
F4042.UT28.031.Z04.11	1,250	T28	1,575		0,461	4	0,008	4	
F4042.UT45.051.Z06.11	2,000	T45	1,575		0,461	6	0,019	6	
DIN 1835 B									
F4042.UW31.031.Z04.11	1,250	1,250	1,417	3,698	0,461	4	0,017	4	AD .. 1204 .. R
Cylindrical shank									
F4042.UZ19.019.Z02.11	0,750	0,750	1,030	7,530	0,461	2	0,017	2	AD .. 1204 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042.UB13.038.Z05.11	1,500	0,500	1,575		0,461	5	0,008	5	AD .. 1204 .. R
F4042.UB19.051.Z06.11	2,000	0,750	1,575		0,461	6	0,017	6	
F4042.UB26.076.Z08.11	3,000	1,000	1,969		0,461	8	0,041	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

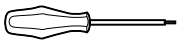
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

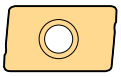
Einbauteile

	D_c [inch]	0,75–1	1,25	1,5	2	3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1597	FS1523	FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	0,75–3
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				◐	◐			◐	◐										◐	◐
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		◐	◐	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	◐		●	●								◐		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐	◐	◐		◐	◐								◐		◐	◐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															○					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															○	◐				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																◐				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2															○	◐				
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	○		◐	●	●			●	●	○		◐		●					●	●
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●	●			●	●	○	◐	◐	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●		◐	●	●		○	◐	◐	●	●			◐	●	●	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		○	○	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		◐	◐	●	●			●	●				●	●					●	●
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

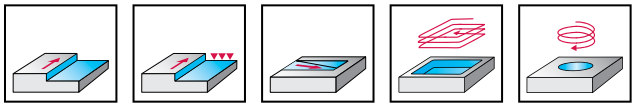
F4042 mm

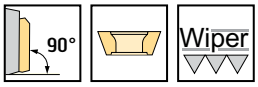
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit								
F4042.T28.032.Z03.15	32	T28	40	15	3	0,18	3	AD .. 1606 .. R
F4042.T36.040.Z03.15	40	T36	40	15	3	0,32	3	
F4042.T36.040.Z04.15	40	T36	40	15	4	0,32	4	
F4042.T45.050.Z05.15	50	T45	40	15	5	0,48	5	
DIN 1835 B								
F4042.W25.025.Z02.15	25	25	43	15	2	0,32	2	AD .. 1606 .. R
F4042.W32.032.Z03.15	32	32	49	15	3	0,57	3	
Cylindrical shank								
F4042.Z25.025.Z02.15	25	25	38	15	2	0,69	2	AD .. 1606 .. R
F4042.Z32.032.Z03.15	32	32	39	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F4042.B16.040.Z03.15	40	16	40	15	3	0,32	3	AD .. 1606 .. R
F4042.B16.040.Z04.15	40	16	40	15	4	0,19	4	
F4042.B22.050.Z03.15	50	22	40	15	3	0,5	3	
F4042.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,43	5	
F4042.B22.063.Z04.15	63	22	40	15	4	0,68	4	
F4042.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,78	6	
F4042.B27.063.Z06.15	63	27	50	15	6	0,8	6	
F4042.B27.080.Z05.15	80	27	50	15	5	1,04	5	
F4042.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,24	7	
F4042.B32.100.Z05.15	100	32	50	15	5	2,39	5	
F4042.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,87	8	
F4042.B40.125.Z07.15	125	40	63	15	7	3,93	7	
F4042.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,25	10	

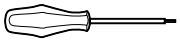
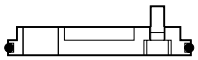
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

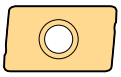
Einbauteile

	D_c [mm]	32–160	25
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					☹					☹														☹	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					😐	😐				😐	😐														😐	😐
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹	☹				☹	☹					😐	☹	☹							☹	☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹	☹				☹	☹				😐	😐	☹	☹							☹	☹
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐						😐	😐				😐		😐	😐
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6					☹	☹		😐		☹	☹											😐		☹	☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2					😐	😐		😐		😐	😐											😐		😐	😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																				😊	😐				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																				😊	😐				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		😊		😐	☹	☹				☹	☹		😊			😐		☹						☹	☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹	☹				☹	☹		😊		😐	😐	☹	☹						☹	☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹			😐	☹	☹			😊		😐	😐	☹	☹				😐	☹	☹	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6			😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐						😐	😐				😐		😐	😐
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6			😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹						☹	☹				😐	☹	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4			😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹						☹	☹				😐	☹	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2			😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹						☹	☹				😐	☹	☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5				😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6				😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	☹						☹					😊		😊				😊							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

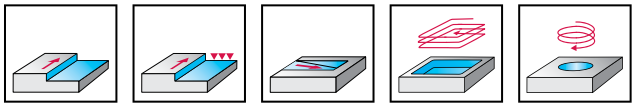
F4042 mm

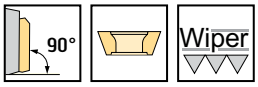
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



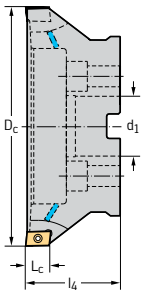
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

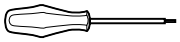
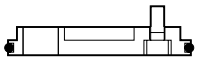
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4042.B40.160.Z08.15	160	40	63	15	8	4,84	8	AD .. 1606 .. R
F4042.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,02	12	

D 2

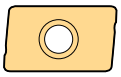
Einbauteile

	D_c [mm]	32–160	25
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					☹					☹														☹	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					😐	😐				😐	😐														😐	😐
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1					☹	☹				☹	☹														☹	☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹	☹				☹	☹					😐	☹	☹							☹	☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹	☹				☹	☹				😐	😐	☹	☹							☹	☹
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐						☹	☹				😐			😐	😐
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6					☹	☹		😐		☹	☹											😐			☹	☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2					😐	😐		😐		😐	😐											😐			😐	😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																				😊	😐				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																				😊	😐				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		😊		😐	☹	☹				☹	☹		😊			😐		☹							☹	☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹	☹				☹	☹		😊		😐	😐	☹	☹							☹	☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6		😊	😐	😐	☹			😐	☹	☹			😊		😐	😐	☹	☹				😐	☹	☹	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6			😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐						😐	😐				😐		😐	😐
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6			😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹						☹	☹				😐	☹	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4			😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹						☹	☹				😐	☹	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2			😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹						☹	☹				😐	☹	☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1			😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5				😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6				😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	☹						☹					😊		😊					😊							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser

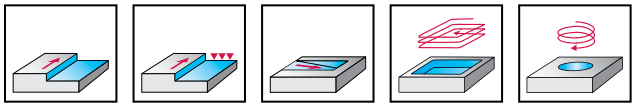
F4042 inch

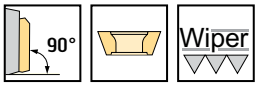
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



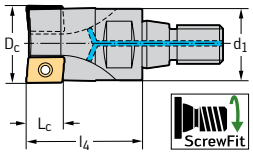
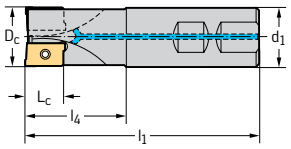
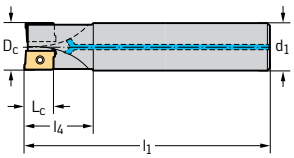
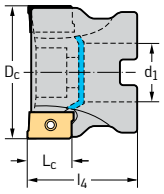
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
 ScrewFit									
F4042.UT36.038.Z03.15	1,500	T36	1,575		0,591	3	0,012	3	AD .. 1606 .. R
 DIN 1835 B									
F4042.UW26.026.Z02.15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,014	2	AD .. 1606 .. R
 Cylindrical shank									
F4042.UZ26.026.Z02.15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,031	2	AD .. 1606 .. R
F4042.UZ31.031.Z03.15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,058	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042.UB19.051.Z05.15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,013	5	AD .. 1606 .. R
F4042.UB26.064.Z06.15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	0,022	6	
F4042.UB26.076.Z05.15	3,000	1,000	1,969		0,591	5	0,045	5	
F4042.UB26.076.Z07.15	3,000	1,000	1,969		0,591	7	0,041	7	
F4042.UB38.102.Z08.15	4,000	1,500	2,48		0,591	8	0,103	8	

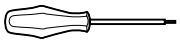
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

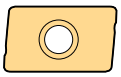
Einbauteile

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5	3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	1–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					●					●													●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					◐	◐				◐	◐												◐	◐
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4					●	●				●	●												●	●
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4					●	●				●	●												●	●
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2					●	●				●	●												●	●
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1					●	●				●	●												●	●
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●					◐	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●				◐	◐	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			◐	◐	◐	◐		◐		◐	◐						●	●				◐	◐	◐
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6					●	●		◐		●	●											◐	●	●
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2					◐	◐		◐		◐	◐											◐	◐	◐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																				◕	◐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																				◕	◐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		◕		◐	●	●				●	●		◕			◐		●					●	●
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●		◕		◐	◐	●	●					●	●
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●			◐	●	●			◕		◐	◐	●	●				◐	●	●	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6			◕	◕	◐	◐		◐		◐	◐						◐	◐				◐		◐	◐
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6			◐	◐	●	●		◐	●	●	●						●	●				◐	●	●	●
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4			◐	◐	●	●		◐	●	●	●						●	●				◐	●	●	●
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4			◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2			◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2			◐	◐	●	●		◐	●	●	●						●	●				◐	●	●	●
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2			◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1			◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADMT160650R-F56	M	2	5				◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADMT160660R-F56	M	2	6				◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	●						●					◕		◕					◕						

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte ADGX1606PER-F56 nur in Kombination mit ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 oder ADGT1606PER-G77

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Eckfräser

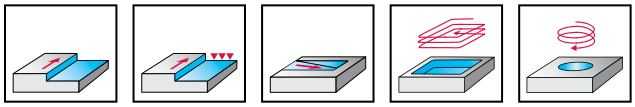
F4042 mm

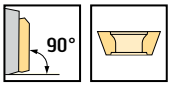
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



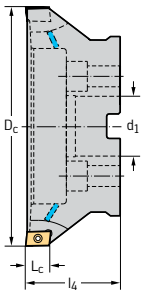
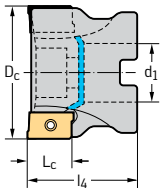
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,62	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	1,76	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	

Konstruktiv gewuchtet

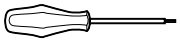
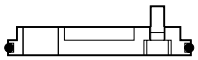
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

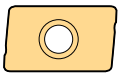
Einbauteile

	D_c [mm]	63–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		●								●			
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		●		●	●	●	●			●		●	●
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

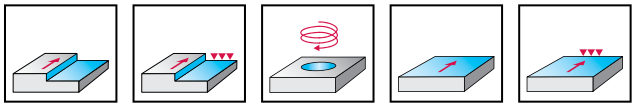
Eckfräser

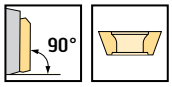
F2010 mm

AD .. 1204 .. R



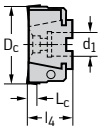
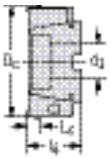
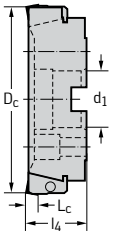
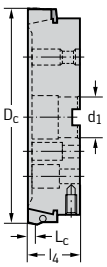
– Planlauf einstellbar
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

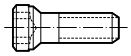
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

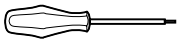
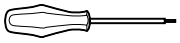
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

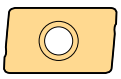
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR718M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	100	80–250	315
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff		FS2041	FS2041
	Wechselklinge		FS2051 (SW 4)	FS2051 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2003	
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	
	Wechselklinge		FS2013 (T9IP)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M				K					N		S				
									HC				HC				HC					HC	HW			HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				☹	☹			☹	☹										☹	☹
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐	😐			😐	😐										😐	😐
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				☹				☹											☹	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				☹	☹			☹	☹										☹	☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹					☹	☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹					☹	☹
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐				☹	☹			😐		😐	😐
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				☹	☹	😐		☹	☹								😐		☹	☹
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐	😐		😐	😐								😐		😐	😐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															☺					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															☺	😐				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																😐				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2															☺	😐				
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		😐	☹	☹			☹	☹	☺		😐		☹					☹	☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹					☹	☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹	☹		☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐	😐		😐	😐				☹	☹			😐		😐	😐
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😐	☹	☹			☹	☹				☹	☹					☹	☹
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹	☹

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

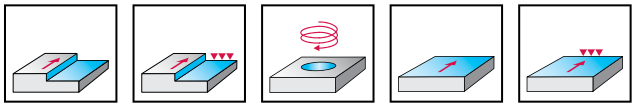
Eckfräser

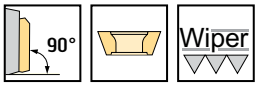
F2010 mm

AD .. 1606 .. R



– Planlauf einstellbar
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

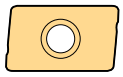
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6	✗				✗					✗														✗	
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1	☺	☺			✗	✗				✗	✗													✗	✗
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4	✗	✗			✗	✗				✗	✗													✗	✗
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4	✗	✗			✗	✗				✗	✗													✗	✗
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2	✗	✗			✗	✗				✗	✗													✗	✗
ADGT160640R-F56	G	2	4	1	✗	✗			✗	✗				✗	✗													✗	✗
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	✗	✗				✗	✗					☺	✗	✗						✗	✗
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	✗	✗				✗	✗				☺	☺	✗	✗						✗	✗
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺						✗	✗				☺		☺	☺
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6					✗	✗		☺		✗	✗											☺		✗	✗
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2					☺	☺		☺		☺	☺											☺		☺	☺
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																				☺	☺				
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																				☺	☺				
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		☺		☺	✗	✗				✗	✗		☺			☺		✗						✗	✗
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	✗	✗				✗	✗		☺		☺	☺	✗	✗						✗	✗
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	✗			☺	✗	✗			☺		☺	☺	✗	✗				☺	✗	✗	
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6			☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺				☺		☺	☺
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6			☺	☺	✗	✗		☺	✗	✗	✗						✗	✗				☺	✗	✗	✗
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4			☺	☺	✗	✗		☺	✗	✗	✗						✗	✗				☺	✗	✗	✗
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4			☺	☺	✗	✗		☺		✗	✗						✗	✗				☺		✗	✗
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2			☺	☺	✗	✗		☺		✗	✗						✗	✗				☺		✗	✗
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2			☺	☺	✗	✗		☺	✗	✗	✗						✗	✗				☺	✗	✗	✗
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2			☺	☺	✗	✗		☺		✗	✗						✗	✗				☺		✗	✗
ADMT160640R-F56	M	2	4	1			☺	☺	✗	✗		☺		✗	✗						✗	✗				☺		✗	✗
ADMT160650R-F56	M	2	5				☺	☺	✗	✗		☺		✗	✗						✗	✗				☺		✗	✗
ADMT160660R-F56	M	2	6				☺	☺	✗	✗		☺		✗	✗						✗	✗				☺		✗	✗
ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	✗						✗					☺		☺					☺						

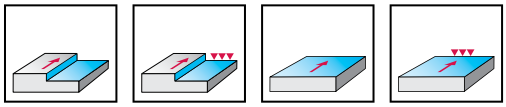
Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte ADGX1606PER-F56 nur in Kombination mit ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 oder ADGT1606PER-G77

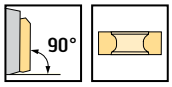
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Eckfräser
F2010 mm
LNGX1307 .. R



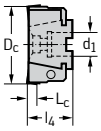
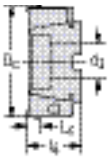
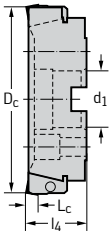
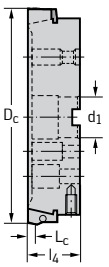
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

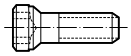
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

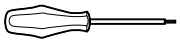
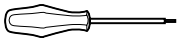
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

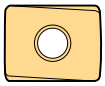
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR722M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐			
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	☹	☹		☹	☹			😐	☹	☹				☹	☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	☹	☹		☹	☹			😐	☹	☹				☹	☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐				😐					😐	☹				😐		
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐								😐	☹	☹					

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

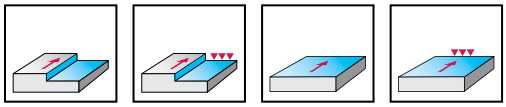
Eckfräser

F2010 mm

LNH . 0904 .. R



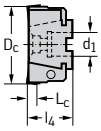
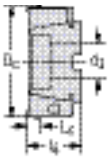
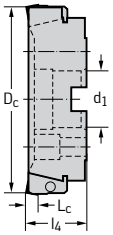
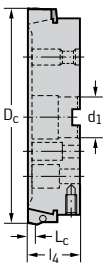
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

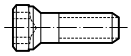
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10	LNH . 0904 .. R
F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

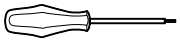
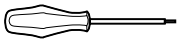
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

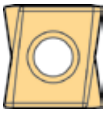
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR751M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	100–315	80–200
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041	
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	😐	😐	😣			😐		😣			☺		😐	😐	😣	😣				😐		😣		
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					😣					😣														😣		
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																				😐						
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	😐	😐	😣			😐		😣					😐	😐	😣	😣				😐		😣		
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				😐	😐	😣	😣		😐		😣	😣						😣	😣				😐		😣	😣	
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	😐	😐	😣				😣	😣					😐	😐	😣	😣					😣	😣		
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺

Breitschlichtplatte LNHX0904PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU090404R-L55T . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

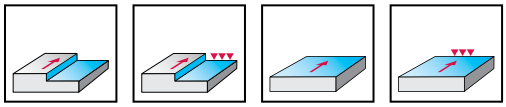
Eckfräser

F2010 mm

LNH . 1306 .. R



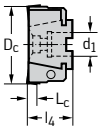
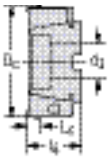
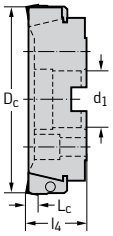
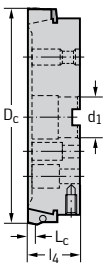
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

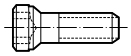
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	

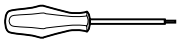
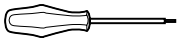
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

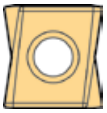
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR752M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☻	☻	☹			☻		☹			☺		☻	☻	☹	☹				☻		☹		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹					☹														☹		
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☺	☻					
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☻	☻	☹			☻		☹							☹	☹				☻		☹		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☻	☻	☹			☻		☹							☹	☹				☻		☹		
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☻	☻	☹			☻		☹							☹	☹				☻		☹		
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☻	☻	☹	☹		☻		☹	☹						☹	☹				☻		☹	☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			☻	☻	☹			☻		☹							☹	☹				☻		☹		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☻	☻	☹	☹		☻		☹	☹						☹	☹				☻		☹	☹	
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☻	☻	☹				☹	☹					☻	☻	☹	☹					☹	☹		
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺						☺					☺	☺	☺					☺							☺

Breitschlichtplatte LNHX130608R-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .
Breitschlichtplatte LNHX1306PDR-L55T nur in Kombination mit LNHU130608R-L55T . .

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

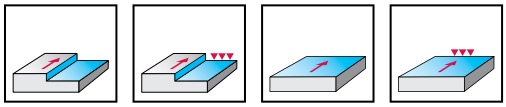
Eckfräser

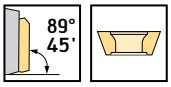
F2010 mm

SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR



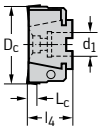
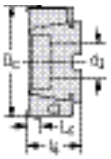
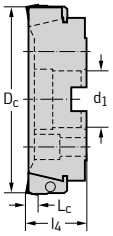
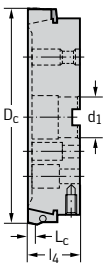
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

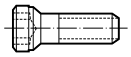
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

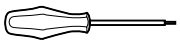
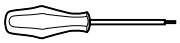
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR756M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2268 (T10IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2267 (T10IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	○	●		○			●	○	○				●		○
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														○					
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	○			○				○	○						○
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	○			○			●	○	○						○
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	○	●		○		●	●	○	○				●		○
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	○	●	○	○	●		●	○	○				●	○	○
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			●	●	○			○				○	○						○
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			●	●	○			○				○	○						○
	SDMT09T320-F57	M	4	2			●	●	○	●	○	○				○	○				●	○	○
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	○	○							●	○	○						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			○	○	○	●		○		●		○	○				●		○

SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

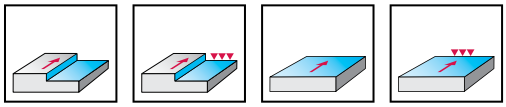
Eckfräser

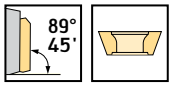
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



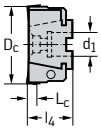
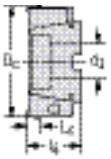
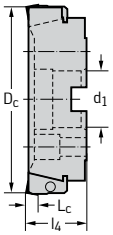
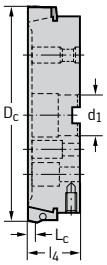
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

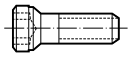
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

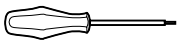
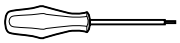
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR757M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (T15IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120420-F57	M	4	2			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			●	●	●	●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●							●	●	●						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●

SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

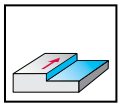
F5038 mm

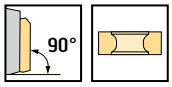
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



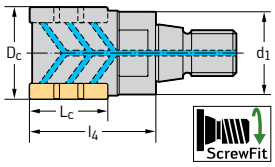
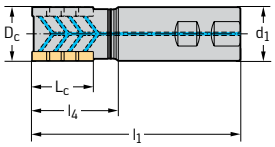
– Vollzahnige Ausführung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 F5038.T28.032.Z02.32	32	T28	50		32	2	0,24	2 6	LNH . 0904 .. R
ScrewFit									
 F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 6	LNH . 0904 .. R
F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 8	
F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 12	
DIN 1835 B									

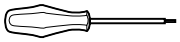
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

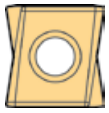
	D_c [mm]	25–40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25	32–40
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Kühlmitteldüse		FS2250 (SW 1,6)

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5				●				●											●	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5															●	●				
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	●	●	●	●		●		●			●	●	●	●			●		●	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	●	●	●	●			●	●			●	●	●	●				●	●	

Wendeschneidplatten mit r > 0,4 mm sind nur als Frontplatten einsetzbar.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

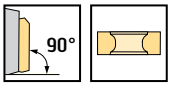
F5138 mm

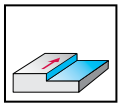
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



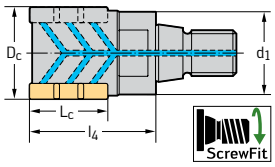
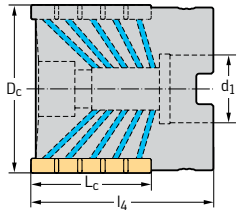
– Vollzahnige Ausführung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

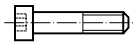
	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit	F5138.T36.040.Z02.34	40	T36	55	34	2	0,43	2 4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,5	3 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 9	
	F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 12	
	F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,19	4 16	
	F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 20	

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

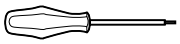
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

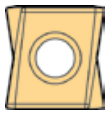
	D_c [mm]	40	50	63	80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Zubehör

	D_c [mm]	40–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,6)

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2				●				●											●	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2															●	●				
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	●	●	●	●			●	●			●	●	●	●				●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser
F5138 inch
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX

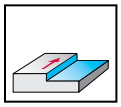




– Vollzahnige Ausführung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung



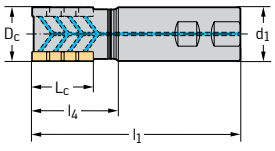




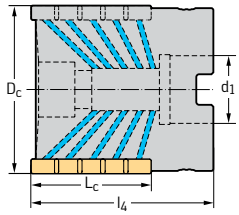
	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	0,038	2 6	LNH . 1306 .. R
F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	0,021	3 6	LNH . 1306 .. R
F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,004	4 12	



DIN 1835 B



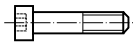
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

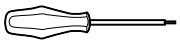
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

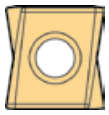
	D_c [inch]	1,5	2	2,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge		FS1338	FS1614

Zubehör

	D_c [inch]	1,5–2,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,6)

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2				●				●											●	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2															●	●				
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	●	●	●	●			●	●			●	●	●	●				●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

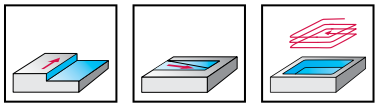
F4038 mm

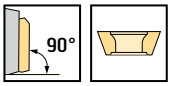
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

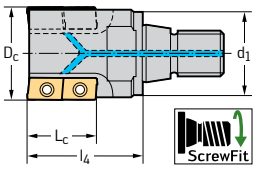




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

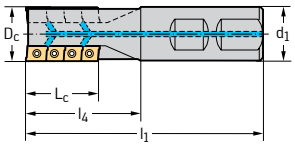
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4038.T22.025.Z02.22	25	T22	40		22	2	0,12	2 4	AD .. 0803 .. R
F4038.T28.032.Z03.30	32	T28	50		30	3	0,22	3 9	



ScrewFit

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 3	AD .. 0803 .. R
F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,34	2 6	
F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 12	



DIN 1835 B

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

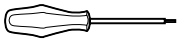
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

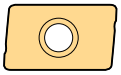
Einbauteile

	D_c [mm]	20–32
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	20–32
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■		●	■	■				■	■
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				■	■	●	■	■							●	■	■
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2													●	●			
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	●		●	■			■		●	●		■				■	
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■	●	●	■	■				■	■
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●	●	■	■			●	■	■
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2		●	●	●	●		●	●			●	●				●	●
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		●	●	■		●	■				■	■			●	■	
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■

Ab Eckenradius r = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Wendeschneidplatten mit r > 0,4 mm sind nur als Frontplatten einsetzbar.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

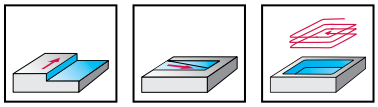
F4038 inch

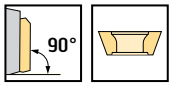
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



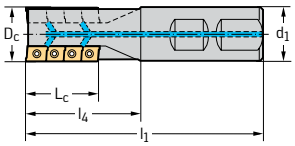
– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,007	2 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,014	2 8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

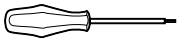
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

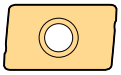
Einbauteile

	D_c [inch]	0,75–1
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,75–1
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■		●	■	■				■	■
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				■	■	●	■	■							●	■	■
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2													●	●			
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	●		●	■			■		●	●		■				■	
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■	●	●	■	■				■	■
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●	●	■	■			●	■	■
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2		●	●	●	●		●	●			●	●				●	●
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		●	●	■		●	■				■	■			●	■	
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1		●	●	■	■	●	■	■			■	■			●	■	■

Ab Eckenradius r = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Wendeschneidplatten mit r > 0,4 mm sind nur als Frontplatten einsetzbar.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

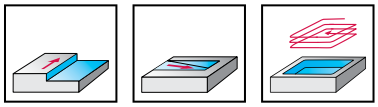
F4138 mm

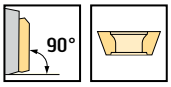
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



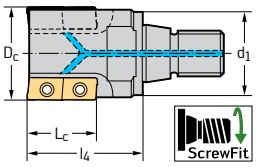
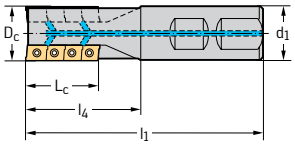
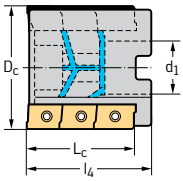
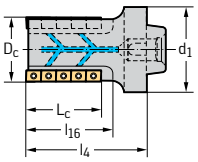
– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

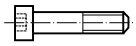
	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	T28	50			33	2	0,22	2 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	T36	55			33	3	0,41	3 6	
 DIN 1835 B	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,62	2 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,35	3 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,3	3 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 12	AD .. 1204 .. R

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

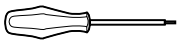
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

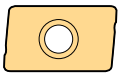
Einbauteile

	D_c [mm]	32–63	40	50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)

Zubehör

	D_c [mm]	32–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				◐	◐			◐	◐										◐	◐
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		◐	◐	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	◐		●	●								◐		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐	◐	◐		◐	◐								◐		◐	◐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															☺					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															☺	◐				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																◐				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2															☺	◐				
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		◐	●	●			●	●	☺		◐		●					●	●
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●	●			●	●	☺	◐	◐	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	◐	◐	●		◐	●	●		☺	◐	◐	●	●			◐	●	●	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		◐	◐	●	●			●	●				●	●					●	●
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

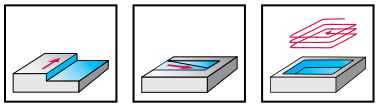
F4138 inch

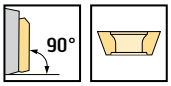
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



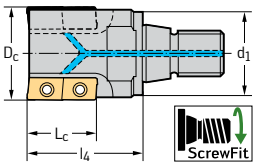
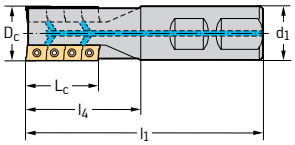
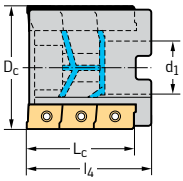
– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
 ScrewFit	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	T28	1,969		1,300	2	0,008	2 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	T36	2,165		1,300	3	0,013	3 6	
 DIN 1835 B	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	0,020	2 6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	0,024	4 12	AD .. 1204 .. R

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

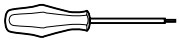
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

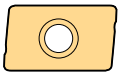
Einbauteile

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1528

Zubehör

	D_c [inch]	1,25–2
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				○	○			○	○										○	○
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	◐	○	○	●	●			●	●			○	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	◐	○	○	●	●			●	●			○	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		○	○	○	○	○		○	○				○	○			○		○	○
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	○		●	●								○		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				○	○	○		○	○								○		○	○
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															◐					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															◐	○				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																○				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2															◐	○				
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	◐		○	●	●			●	●	◐		○		●					●	●
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		○	○	●	●	○		●	●				●	●			○		●	●
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	◐	○	○	●	●			●	●	◐	○	○	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	◐	○	○	●		○	●	●		◐	○	○	●	●			○	●	●	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		◐	◐	○	○	○		○	○				○	○			○		○	○
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		○	○	●	●	○		●	●				●	●			○		●	●
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		○	○	●	●	○		●	●				●	●			○		●	●
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		○	○	●	●	○		●	●				●	●			○		●	●
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		○	○	●	●			●	●				●	●					●	●
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		○	○	●	●	○	●	●	●				●	●			○	●	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		○	○	●	●	○		●	●				●	●			○		●	●
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		○	○	●	●	○	●	●	●				●	●			○	●	●	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

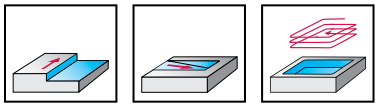
F4238 mm

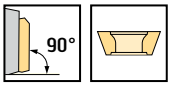
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



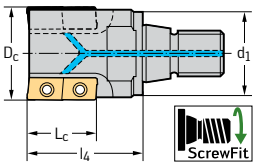
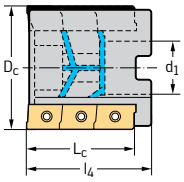
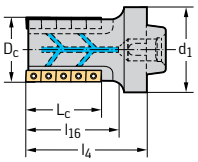
– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit									
F4238.T36.040.Z03.29	40	T36	55		29	3	0,4	3 3	AD .. 1606 .. R
F4238.T45.050.Z03.43	50	T45	70		43	3	0,72	3 6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 6	AD .. 1606 .. R
F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 8	
F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,13	4 12	
F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 15	
F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 20	
 Modular NCT adaptor									
F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 9	AD .. 1606 .. R
F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 12	
F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,68	4 20	
F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 30	

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

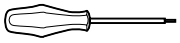
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

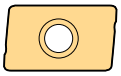
Einbauteile

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Zubehör

	D_c [mm]	40–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M				K					N		S			
								HC					HC				HC					HC	HW	HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				●				●											●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				●	●			●	●										●	●
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				●	●			●	●										●	●
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	☺	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	☺	●	●	●	●			●	●		●	●	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				●	●	●		●	●								●		●	●
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●	●		●	●								●		●	●
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4															☺	●				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6															☺	●				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	☺		●	●	●			●	●	☺		●		●					●	●
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	☺	●	●	●	●			●	●	☺	●	●	●	●					●	●
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	☺	●	●	●		●	●	●		☺	●	●	●	●			●	●	●	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		☺	☺	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●	●
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●	●
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●	●
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADMT160650R-F56	M	2	5			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADMT160660R-F56	M	2	6			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

F4238 inch

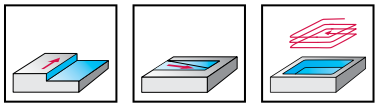
AD .. 1606 .. R

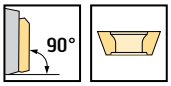
Xtra·tec®





– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

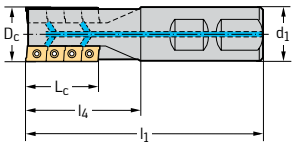




	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

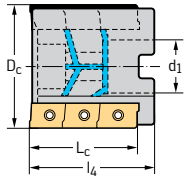
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	0,028	3 9	AD .. 1606 .. R
F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	0,067	3 15	



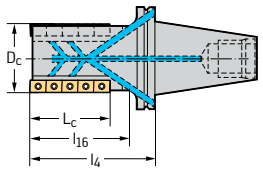
DIN 1835 B

F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	0,020	3 6	AD .. 1606 .. R
F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	0,04	4 12	
F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	0,084	5 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	0,145	3 15	AD .. 1606 .. R
F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	0,186	4 24	



SK DIN 69871 AD/B

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

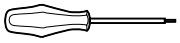
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

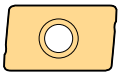
Einbauteile

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1528	FS1614	FS2280

Zubehör

	D_c [inch]	1,5–3
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M				K					N		S			
								HC					HC				HC					HC	HW	HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				●				●											●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				◐	◐			◐	◐										◐	◐
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				●	●			●	●										●	●
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	☺	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	☺	◐	◐	●	●			●	●		◐	◐	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		◐	◐	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				●	●	◐		●	●								◐		●	●
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐	◐	◐		◐	◐								◐		◐	◐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4															☺	◐				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6															☺	◐				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	☺		◐	●	●			●	●	☺		◐		●					●	●
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	☺	◐	◐	●	●			●	●	☺	◐	◐	●	●					●	●
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	☺	◐	◐	●		◐	●	●		☺	◐	◐	●	●			◐	●	●	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		☺	☺	◐	◐	◐		◐	◐				◐	◐			◐		◐	◐
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT160650R-F56	M	2	5			◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●
	ADMT160660R-F56	M	2	6			◐	◐	●	●	◐		●	●				●	●			◐		●	●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Igel-Fräser

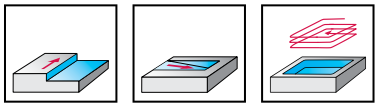
F4338 mm

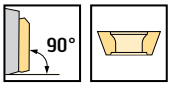
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



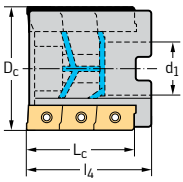
– Vollzahnige Ausführung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 20	

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges

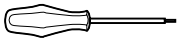
D 2

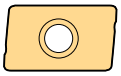
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	63	80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9

Zubehör

	D_c [mm]	63–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		●								●			
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		●		●	●	●	●			●		●	●
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●	

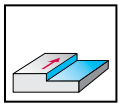
HC = beschichtetes Hartmetall

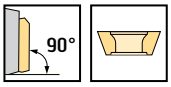
D2

Igel-Fräser
F2338F mm
LP .. 1506 ..



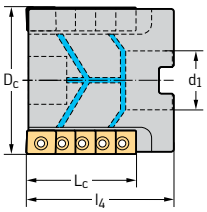
– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●●	●	●●		●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

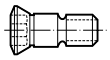
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,91	3 9	LP .. 1506 ..
F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 25	
F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 25	

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

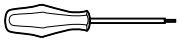
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

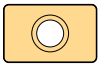
Einbauteile

	D_c [mm]	63–85
	Spannschraube für Wendeplatte LP . . Anzugsdrehmoment	FS1153 (T20) 4 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte SP . . Anzugsdrehmoment	FS1031 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–85
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS228 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P				M		K		S	
						HC				HC		HC		HC
					WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	LPMT150612R-D51	M	2	1,2		●	●	●	●	●		●	●	●
	LPMT150612R-D57	M	2	1,2	●	●					●	●		
	SPGT120606-F57	G	4	0,6			●	●	●	●			●	●
	SPMT120606-D51	M	4	0,6		●	●	●	●	●		●	●	●
	SPMT120606-D57	M	4	0,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

High-Feed-Fräser

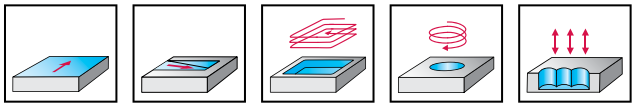
M5008 mm

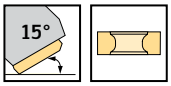
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit											
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	T14	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	3	0,05	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	4	0,05	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	5	0,09	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	4	0,17	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	5	0,18	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	8	0,32	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	8	0,33	8	
Cylindrical modular											
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	3	0,04	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	6	0,24	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	8	0,25	8	
Cylindrical shank											
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,13	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,47	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,46	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

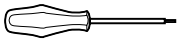
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

D2

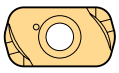
Einbauteile

	D_a [mm]	16–66
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	16–66
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☺		☹	☺	☺	☹	☹	☺		☹	☺	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

High-Feed-Fräser

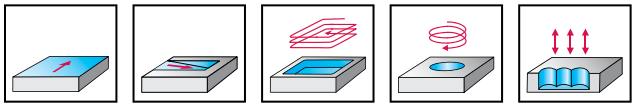
M5008 mm

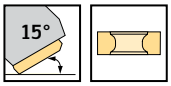
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



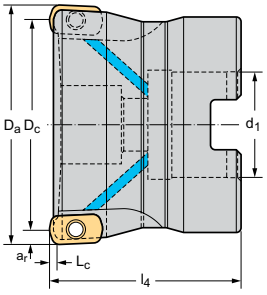
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,13	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,13	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,15	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,21	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,23	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,36	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,36	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,38	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,52	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,82	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,81	10	

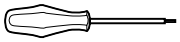
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

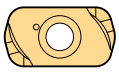
Einbauteile

	D_a [mm]	16–66
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	16–66
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☺		☹	☺	☺	☹	☹	☺		☹	☺	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		

HC = beschichtetes Hartmetall

High-Feed-Fräser

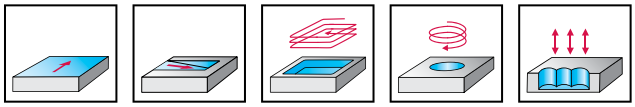
M5008 inch

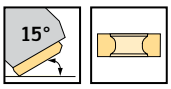
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Werkzeug

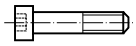
Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit											
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	T14	0,984		0,039	0,114	2	0,001	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	T18	1,181		0,039	0,114	3	0,002	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	4	0,004	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	5	0,004	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	5	0,007	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	6	0,007	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	6	0,013	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	8	0,012	8	
Cylindrical shank											
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,005	2	ENMX08T316R
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,010	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	0,020	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	0,020	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,007	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,007	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,011	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,01	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	0,021	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	0,02	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

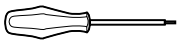
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

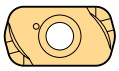
Einbauteile

	D_a [inch]	0,62–1,25	1,5–2	2,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1519

Zubehör

	D_a [inch]	0,62–2,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	●	●	◐	◐	◐	●	◐		●	◐	◐	●	●	◐		●	◐	◐
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			◐	◐	◐	●	◐	●	●	◐	◐	●	●	◐	●	●		

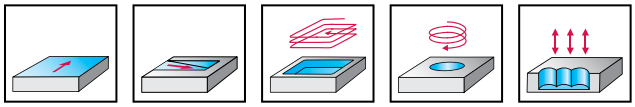
HC = beschichtetes Hartmetall

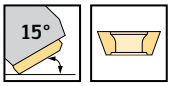
High-Feed-Fräser

M4002 mm



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	T18	30		1	6	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	T22	40		1,5	8	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	T22	35		1	6	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	T28	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	T28	40		1	6	4	0,22	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	T28	40		1,5	8	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	T36	40		1,5	8	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	T36	40		1,5	8	3	0,34	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	M10	30		1	6	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	M12	40		1,5	8	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	M12	35		1	6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	M16	40		1,5	8	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-TC16-04-01	20,4	32	M16	40		1	6	4	0,19	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-TC16-03-01	23,4	35	M16	40		1	6	3	0,21	3	
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	M16	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	M16	40		1	6	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	6	2	0,46	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	6	3	0,75	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	6	4	1,5	4	

*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

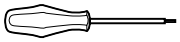
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	●				
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	●	●	●								●	●	●						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●				
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T320-F57	M	4	2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	●	●								●	●	●						
	SDMW09T320-A57	M	4	2		●	●	●		●		●		●		●	●				●		●
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●				
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT120420-F57	M	4	2		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●								●	●	●						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		●	●	●		●		●		●		●	●				●		●
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		●		●	●		●	●				●				●		●	●
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1		●		●	●		●	●				●				●		●	●
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●

Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

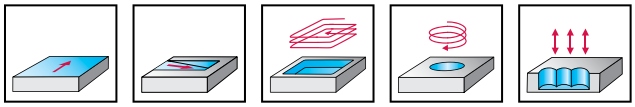
D2

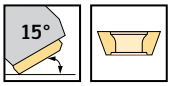
High-Feed-Fräser

M4002 mm



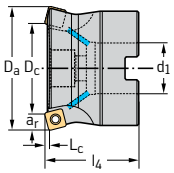
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





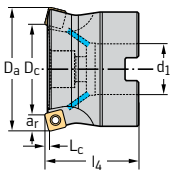
	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	6	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8	5	0,29	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11	5	0,29	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	6	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11	5	0,55	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8	6	0,75	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11	6	0,52	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-04-02	43,2	66	27	50		2	11	4	0,79	4	
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	5	0,8	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11	5	0,77	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11	6	0,79	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11	6	0,96	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11	8	1,29	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11	6	1,41	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11	8	1,53	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11	7	2,6	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11	8	3,02	8	

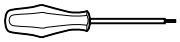
*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

D2

Einbauteile

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														☺	☹				
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☹	☹	☠		☹		☠		☹	☹	☠	☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☹	☹	☠		☹	☠	☠	☺		☹	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☹	☹	☠		☹	☠	☠				☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☹	☠	☠								☹	☠	☠						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														☺	☹				
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠		☹		☠		☹	☹	☠	☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠		☹	☠	☠	☺		☹	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT09T320-F57	M	4	2		☹	☹	☠		☹	☠	☠				☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☹	☠	☠								☹	☠	☠						
	SDMW09T320-A57	M	4	2		☠	☠	☠		☹		☠		☹		☠	☠				☹		☠
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		☹	☹	☠		☹	☠	☠				☠	☠				☹	☠	☠
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														☺	☹				
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠		☹		☠		☹	☹	☠	☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠		☹	☠	☠	☺		☹	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT120420-F57	M	4	2		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		☹	☹	☠		☹	☠	☠				☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	☹	☠	☠								☹	☠	☠						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		☠	☠	☠		☹		☠		☹		☠	☠				☹		☠
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		☹	☹	☠		☹	☠	☠				☠	☠				☹	☠	☠
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		☹		☠	☠		☠	☠				☠				☠		☠	☠
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1		☹		☠	☠		☠	☠				☠				☠		☠	☠
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		☹	☹	☠				☠				☠	☠						☠

Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

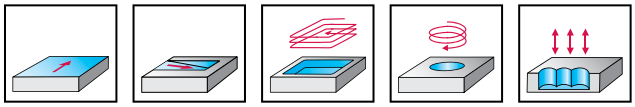
D2

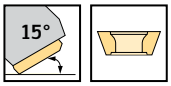
High-Feed-Fräser

M4002 inch



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

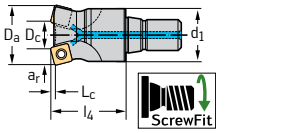




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

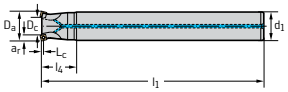
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	T18	1,181		0,039	0,224	2	0,003	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	T22	1,575		0,059	0,330	2	0	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,224	3	0,004	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	T28	1,575		0,059	0,330	3	0,006	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	T28	1,575		0,039	0,224	4	0,008	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	T36	1,575		0,059	0,330	4	0,012	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR



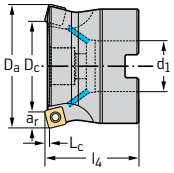
ScrewFit

M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,016	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	0,030	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	0,058	4	



Cylindrical shank

M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,014	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,014	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,015	7	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,023	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,330	6	0,031	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	0,046	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	0,104	7	



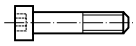
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

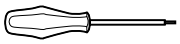
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1523

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	●				
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	●	●	●								●	●	●						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●				
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT120420-F57	M	4	2		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●								●	●	●						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		●	●	●		●		●		●		●	●				●		●
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		●		●	●		●	●				●				●		●	●
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●				
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T320-F57	M	4	2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	●	●								●	●	●						
	SDMW09T320-A57	M	4	2		●	●	●		●		●		●		●	●				●		●
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●

Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

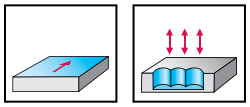
High-Feed-Fräser

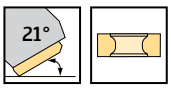
F4030 mm

Xtra·tec®



– f_z bis 3,5 mm
– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

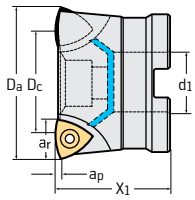




	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

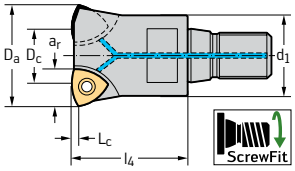
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,55	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,43	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,9	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
F4030.B27.085.Z05.02	67	85	27	50		2	10	5	1,4	5	
F4030.B32.100.Z06.02	82	100	32	50		2	10	6	2,53	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	



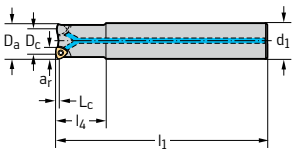
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	T22	35		1	6	2	0,12	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	T28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	T28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	T36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,48	4	P23696-2 . 0



ScrewFit

F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,46	3	



Cylindrical shank

Werkzeuge vorgewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

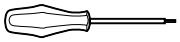
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	13,4–40,4	32–82
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,4–40,4	32–82
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	●	●	●	○	●	○	●	○	○	●	○
	P23696-2.0	M	6	1,6	●	●	●	○	●	○	●	○	○	●	○

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

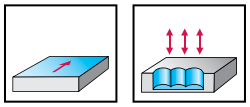
High-Feed-Fräser

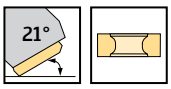
F4030 inch

Xtra·tec®



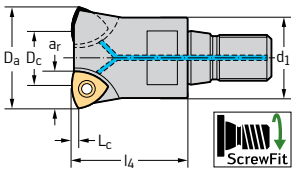
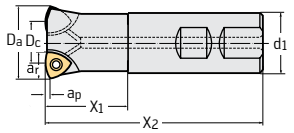
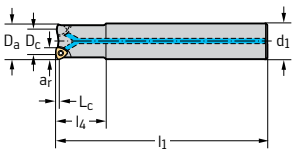
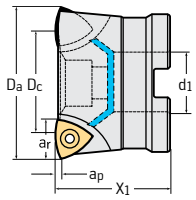
– f_z bis 3,5 mm
– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
 ScrewFit	F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,236	2	0,005	2	P23696-1 . 0
	F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	T28	1,575		0,039	0,276	3	0,008	3	
	F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	T36	1,575		0,039	0,276	3	0,014	3	
	F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	T45	1,772		0,079	0,394	4	0,019	4	P23696-2 . 0
 DIN 1835 B	F4030.UW26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	2,09	4,371	0,039	0,276	3	0,016	3	P23696-1 . 0
 Cylindrical shank	F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,017	2	P23696-1 . 0
	F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	0,038	3	
	F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	0,061	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	0,023	5	P23696-1 . 0
	F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	0,033	5	P23696-2 . 0
	F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	0,044	5	
	F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	0,042	6	
	F4030.UB38.102.Z06.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	6	0,091	6	
	F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	0,125	7	

Werkzeuge vorgewuchtet
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

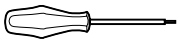
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,54–1,04	1,29	1,54	1,79	2,17	3,29
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	0,54–1,54	1,29–3,29
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹

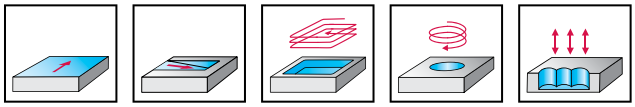
HC = beschichtetes Hartmetall

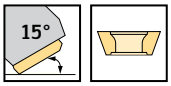
High-Feed-Fräser

F2330 mm



– f_z bis 3,5 mm
– 3 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit											
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	8	2	0,08	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	T22	35		1	8	3	0,12	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	T28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	T28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	T36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	T36	40		1,5	11	3	0,38	3	
Cylindrical shank											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,49	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	1,09	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,36	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

Tatsächlicher Schneiddurchmesser ist bei D_a 52 = 51,3 mm; D_a 66 = 65,3; D_a 85 = 84,3 mm
*Da gemessen über Meisterplatte P26325-R25 mit R 0,8 mm
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

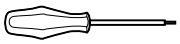
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	10–15	18–71	32–65
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–15	18–71	32–65
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff			FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	
	Wechselklinge			FS2044 (T20)
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P				M			K		S		
								HC			HC		HC			HC
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	P26335R25	M	3	2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R25	M	3	2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R25	M	3	2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R25	M	3	2	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R14	M	3	1,2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R14	M	3	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R14	M	3	1,2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R14	M	3	1,2	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R10	M	3	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R10	M	3	0,8			●			●					●	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

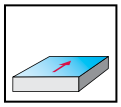
High-Feed-Fräser

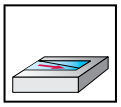
F2330 inch

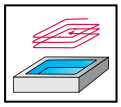


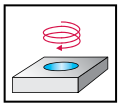


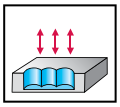
– f_z bis 3,5 mm
– 3 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte















	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

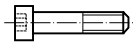
Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit											
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	T18	1,181		0,039	0,311	2	0,003	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	T22	1,378		0,039	0,311	3	0,005	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	T28	1,575		0,059	0,437	3	0,009	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	T36	1,575		0,059	0,437	3	0,014	3	
DIN 1835 B											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,006	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,009	3	
F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,016	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,013	3	
Cylindrical shank											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,013	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	0,018	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	0,035	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	0,057	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	0,014	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	6	0,032	6	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	0,028	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	0,039	5	
F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	0,048	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	0,100	6	P2633 . R25 P26379-R25

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

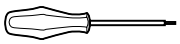
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,36–0,61	0,7–0,95	1,56	2,06	3,21
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge			FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	0,36–0,61	0,7–2,06	3,21
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff			FS2042
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2004	
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	
	Wechselklinge			FS2044 (T20)
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC				M HC			K HC		S HC		
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	P26335R14	M	3	1,2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R14	M	3	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R14	M	3	1,2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R14	M	3	1,2	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R25	M	3	2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R25	M	3	2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R25	M	3	2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R25	M	3	2	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R10	M	3	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R10	M	3	0,8			●			●					●	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

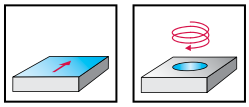
High-Feed-Fräser

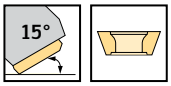
F2010 mm

P2633 . R25; P26379-R25



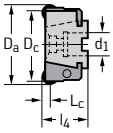
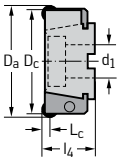
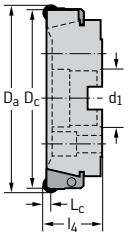
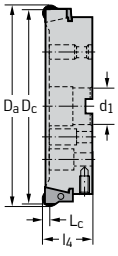
– f_z bis 3,5 mm
– 3 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, einstellbarer Planlauf





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

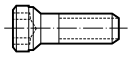
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2		6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2		7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2		8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2		10	5,64	10	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2		12	10	12	
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2		12	16,13	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2		16	16,22	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2		14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2		18	27,2	18	

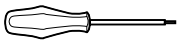
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	70–305
	Kassette für Werkzeugkörper	FR729M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1030 (T20) 5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	70–305
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge	FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	P26335R25	M	3	2	●	●	●		●	●		●	●	●	●	
	P26337R25	M	3	2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R25	M	3	2	●	●	●		●	●		●	●	●	●	
	P26379-R25	M	3	2	●	●	●			●		●	●		●	

HC = beschichtetes Hartmetall

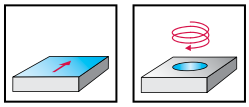
High-Feed-Fräser

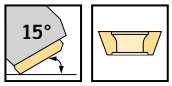
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR



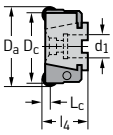
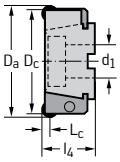
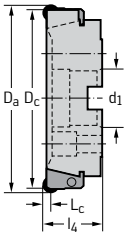
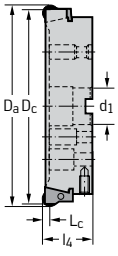
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Werkzeug

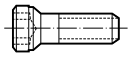
Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	11	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	11	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	11	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	11	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	11	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	11	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	11	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	11	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	11	18	26,2	18	

*Gemessen über SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

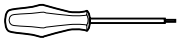
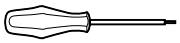
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	69,93–304,93
	Kassette für Werkzeugkörper	FR755M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	69,93–304,93
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (T15IP)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														☺	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	😣				😣			😐	😣	😣						😣
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😣		😐		😣		😐	😐	😣	😣				😐		😣
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😣		😐	😣	😣	☺		😐	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣
	SDMT120420-F57	M	4	2		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		😐	😐	😣		😐	😣	😣				😣	😣				😐	😣	😣
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	😣	😣								😐	😣	😣						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		😣	😣	😣		😐		😣		😐		😣	😣				😐		😣
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		😐	😐	😣		😐	😣	😣				😣	😣				😐	😣	😣
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		😐		😣	😣		😣	😣				😣				😣		😣	😣
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣

SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

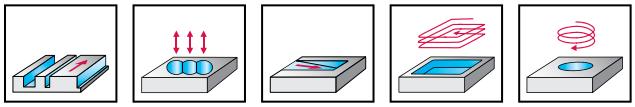
D2

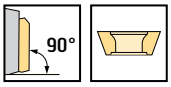
Bohrnutenfräser

M4791 inch



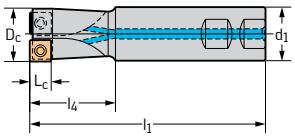
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,006	1 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,015	1 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,006	1 1	
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	0,026	1 1	SDM . 120408
M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,82	0,457	1	0,017	1 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	0,027	1 1	
M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	0,028	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

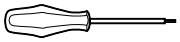
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,75	1–1,12	1,25–1,75
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,75	1–1,12	1,25–1,75
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	●	●	●							●	●	●						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4													●					
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4														●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4		●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													●					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

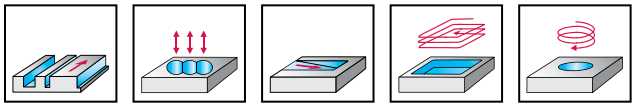
D2

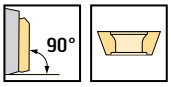
Bohrnutenfräser

M4792 inch



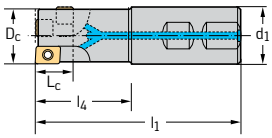
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,011	1 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,013	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	0,022	1 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	0,030	1 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

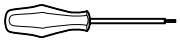
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

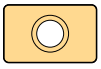
Einbauteile

	D_c [inch]	0,75	1–1,25	1,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,75	1–1,25	1,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	●	■	■								●	■	■			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	●	■	■								●	■	■			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	■	■								●	■	■			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	■	■								●	■	■			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	■			■					■	■		■	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			

HC = beschichtetes Hartmetall

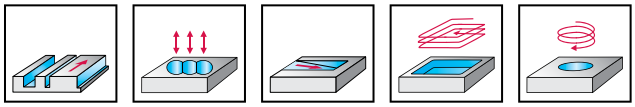
D2

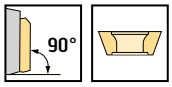
Bohrnutenfräser

M4792 mm



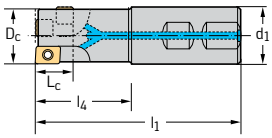
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,18	1 1	
M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 1	
M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 1	
M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

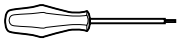
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

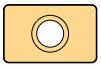
Einbauteile

	D_c [mm]	18–20	25–32	40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	18–20	25–32	40
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	●	■	■								●	■	■			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	●	■	■								●	■	■			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	■	■								●	■	■			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	■	■								●	■	■			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	■			■					■	■		■	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			

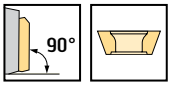
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

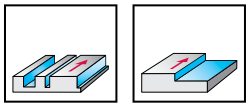
Igel-Fräser

M4256 / M4257 / M4258 mm



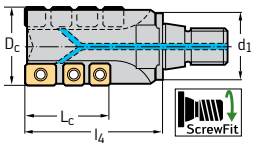
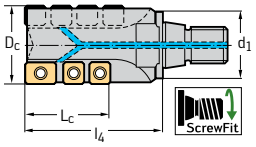
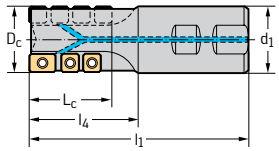
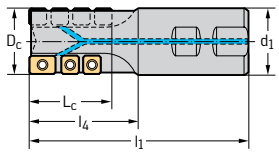
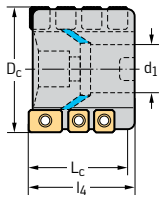


– Halbzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit	M4256-025-T22-02-27	25	T22	40		27	2	0,11	2 10	LDM . 08T204R
	M4256-032-T28-02-37	32	T28	50		37	2	0,21	2 14	
 ScrewFit	M4257-040-T36-02-54	40	T36	69		54	2	0,43	2 14	LDM . 14T308R
 DIN 1835 B	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 5	LDM . 08T204R
	M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 10	
	M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 14	
 DIN 1835 B	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 14	LDM . 14T308R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,42	2 12	LDM . 14T308R
	M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 21	

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

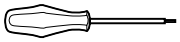
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

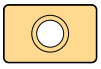
Einbauteile

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	●	■	■								●	■	■			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	●	■	■								●	■	■			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	■	■								●	■	■			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	■	■								●	■	■			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			

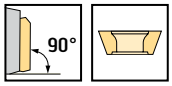
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

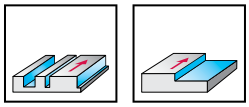
Igel-Fräser

M4256 / M4257 / M4258 mm



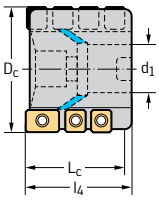


– Halbzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1,56	3 18	LDM . 1704 .. R
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 28	

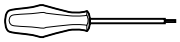
Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

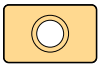
Einbauteile

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	●	●	●								●	●	●			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	●	●	●								●	●	●			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	●	●								●	●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		●	●	●	●			●				●	●	●		●	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		●	●	●	●		●	●		●		●	●	●	●	●	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		●	●	●								●	●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●				●	●	●		●	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●		●		●	●	●	●	●	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	●	●								●	●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●				●	●	●		●	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●		●		●	●	●	●	●	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●								●	●	●			

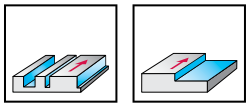
HC = beschichtetes Hartmetall

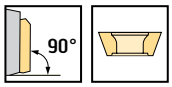
D2

Igel-Fräser
M4257 / M4258 inch



– Halbzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

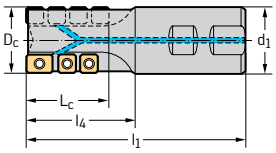




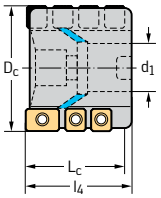
	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

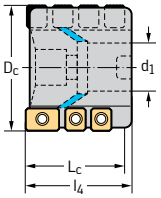
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	0,036	2 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	0,019	2 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257.064-B26-03-54	2,500	1,000	2,748		2,126	3	0,038	3 21	
M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	0,053	3 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	0,106	4 28	



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



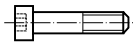
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

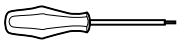
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

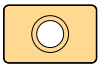
Einbauteile

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1528	FS1524	FS1520	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	1,5–2,5	3–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	●	●	●								●	●	●			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	●	●								●	●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●				●	●	●		●	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●		●		●	●	●	●	●	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		●	●	●								●	●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●				●	●	●		●	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●		●		●	●	●	●	●	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●								●	●	●			

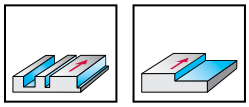
HC = beschichtetes Hartmetall

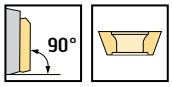
D2

Igel-Fräser
M4258 mm
LDM . 1704 .. R



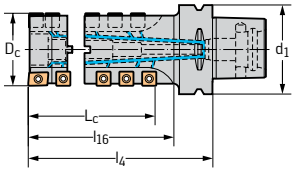
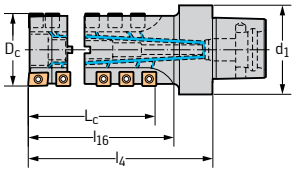
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück





	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

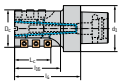
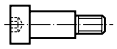
	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	88	77	2	1,3	2 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,14	2 18	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	3 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

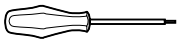
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

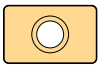
Einbauteile

	D_c [mm]	50	63	80
	Grundkörper	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
	Igelfräser Frontstück	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	Spannschraube für Frontstück Anzugsdrehmoment	FS370 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	●	●								●	●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	●			●				●	●	●		●	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	●		●	●		●		●	●	●	●	●	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	●	●								●	●	●			

HC = beschichtetes Hartmetall

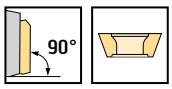
D2

Igel-Fräser Grundkörper

M4258 mm



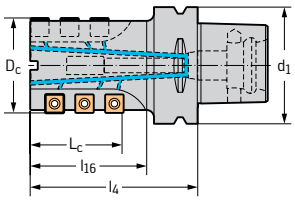
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Grundkörper für Igel-Fräser



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

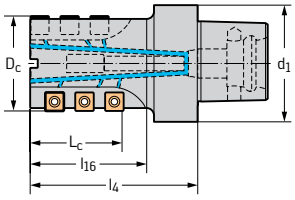
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,81	12	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	24	SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

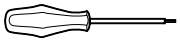
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●			●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●			

HC = beschichtetes Hartmetall

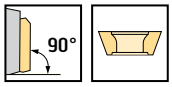
Igel-Fräser Frontstück

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

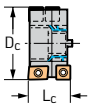


– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25	25	2	0,14	2 4	LDM . 1704 .. R
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35	35	2	0,33	2 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35	35	3	0,62	3 9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

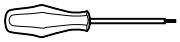
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

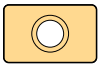
Einbauteile

	D_c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■	■	●	■	■
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	■	■								●	■	■			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		●	●	●	■			■				●	■	■		■	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	●	●	■		●	■		●		●	■	■	●	■	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		●	■	■								●	■	■			

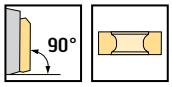
HC = beschichtetes Hartmetall

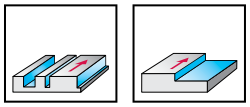
D2

Igel-Fräser
M3255 mm
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX



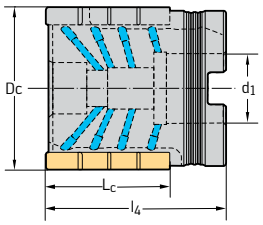
– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

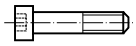
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 20	

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

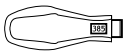
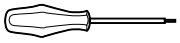
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

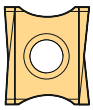
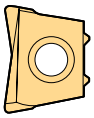
Einbauteile

	D_c [mm]	50	63	80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)

Zubehör

	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4	●		●	●		●	●	
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4			○			○		
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	●		●	●		●	●	
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8			○			○		
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	●		●	●		●	●	
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	●		●	●		●	●	
	XNHX130620R-L65T	H	2	2		●	●		●	●		●
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4			●			●		
	XNHX130630R-L65T	H	2	3		●	●		●	●		●
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	●	●	●	●	●	●	●	●
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	●		●	●		●	●	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4			○			○		

Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

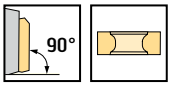
HC = beschichtetes Hartmetall

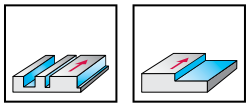
D2

Igel-Fräser
M3255 inch
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX



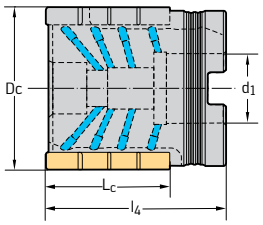
– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	0,023	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	0,020	5 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	0,033	4 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	0,026	5 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	0,041	6 18	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	0,075	6 24	

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

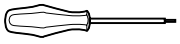
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

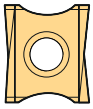
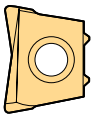
Einbauteile

	D_c [inch]	2	2,5	3
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1528	FS1614	FS2599

Zubehör

	D_c [inch]	2–3
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4	●		●	●		●	●	
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4			○			○		
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	●		●	●		●	●	
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8			○			○		
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	●		●	●		●	●	
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	●		●	●		●	●	
	XNHX130620R-L65T	H	2	2		●	●		●	●		●
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4			●			●		
	XNHX130630R-L65T	H	2	3		●	●		●	●		●
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	●	●	●	●	●	●	●	●
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	●		●	●		●	●	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4			○			○		

Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Scheibenfräser zum Nutfräsen

F4053 mm

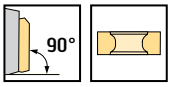
LN . X070204

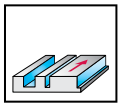
Xtra·tec®

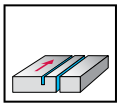




– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 + 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung



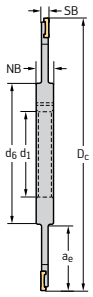




	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

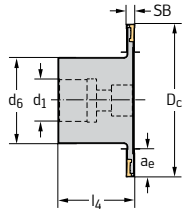
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,41	
F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

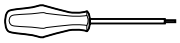
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Wechselklinge	FS2085 (T6IP)
	Schraubendreher	FS2086 (T6IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	●		●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Scheibenfräser zum Nutfräsen

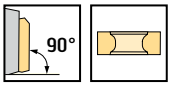
F4153 mm

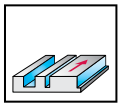
Xtra·tec®





– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 + 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung

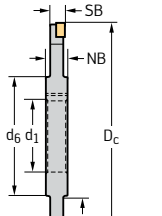




	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

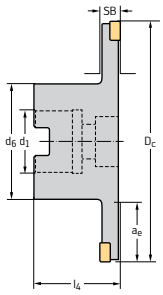
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,26	LN . U080304
F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36	
F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59	
F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02	
F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67	
F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43	
F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,7	
F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16	1,22	
F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18	3,11	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27	42	12		10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B32.100.Z05.10	100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	
F4153.B40.125.Z06.10	125	40	65	12		10	29	6	12	0,75	
F4153.B40.160.Z07.10	160	40	65	12		10	46	7	14	1,32	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50	75	12		10	61	8	16	3,32	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48		50	6	25	5	10	0,78	
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60		50	6	30	6	12	1,23	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	2	
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83	
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,09	
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,35	
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98	
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6	
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87	
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41	
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

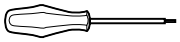
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–125	160–200
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–125	160–200
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P					M			K				S		
							HC		HC			HC				HC			HC
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						●			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Scheibenfräser zum Nutfräsen

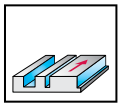
F4153 inch

Xtra·tec®



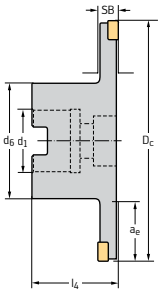
– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 + 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

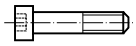
Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Anz WSP	lbs	Type
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	0,017	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	0,033	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	0,072	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,017	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	0,035	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	0,020	LN . U100508

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

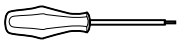
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	3	4	6
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerk-zeuge	FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	3–6
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		☹	☹						☺		☹	☹			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹						☺		☹	☹			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹									☹			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹						☺		☹	☹			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹						☺			☹			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☺	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Scheibenfräser zum Nutfräsen

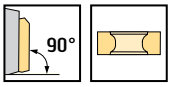
F4253 mm

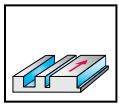
Xtra·tec®





– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 + 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, Planlauf einstellbar

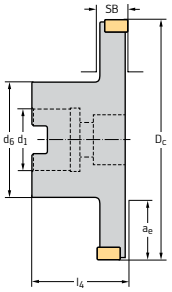




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,92	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,12	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,05	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,6	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,72	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	3,05	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

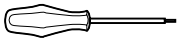
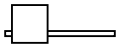
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	100	125–200	250	315
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Einstellschraube für Planlauf	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Zubehör

	D_c [mm]	100	125–250	315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Schlüssel für Einstellschraube	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P					M			K				S		
							HC				HC			HC				HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						○		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						○		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						○			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		●	●						○		●	●			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		●	●								●	●			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			●									●			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

Scheibenfräser zum Nutfräsen

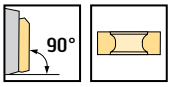
F4253 mm

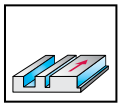
Xtra·tec®





– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 + 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, Planlauf einstellbar

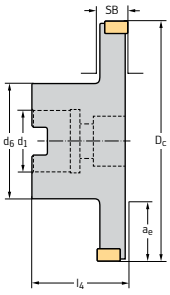




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

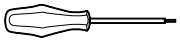
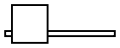
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

Einbauteile

	D_c [mm]	100	125–200	250	315
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Einstellschraube für Planlauf	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Zubehör

	D_c [mm]	100	125–250	315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Schlüssel für Einstellschraube	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P					M			K				S		
							HC				HC			HC					HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						○		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						○		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						○			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		●	●						○		●	●			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		●	●								●	●			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			●									●			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	◐	○	○	●	●	○	●	●		○	●	●	○	○	○

HC = beschichtetes Hartmetall

Trenn- und Schlitzfräser

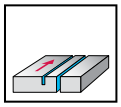
F5055 mm

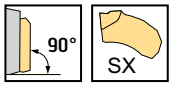
Walter BLAXX





– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte

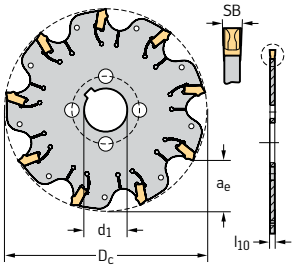




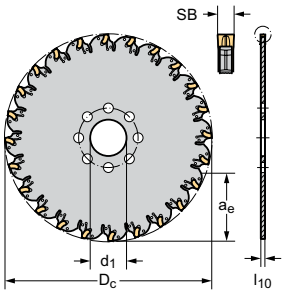
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,05	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,06	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,65	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,85	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500				5	120	40	80	8,39	SX-5E5



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

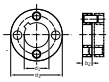
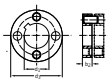
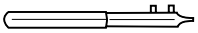
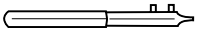
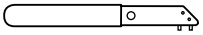
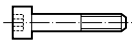


Werte für a_e in Kombination mit Mitnehmerring
Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden

D2

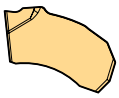
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Zubehör

	D_c [mm]	100	125	160	200	250	500	63	80
	Mitnehmerring		FS2292-SET						
	Mitnehmerring	FS2291-SET		FS1348-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
	Montageschlüssel		FS1494			FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	Montageschlüssel	FS2249		FS2249	FS2249				
	Ergonomischer Montageschlüssel		FS2290 (PINS)				FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Spannschraube für Stützscheibe						FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
	Stützscheibe statt Mitnehmerring						FS1351-SET	FS1352-SET	
	Schlüssel für Spannschraube						ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-5 (SW5)	

Spannschrauben für Stützscheiben sind im Lieferumfang enthalten.

Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2									●				●
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2									●				●
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15			●			●					●		
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15			●			●					●		
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1									●				●
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2									●				●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

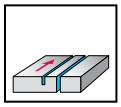
Trenn- und Schlitzfräser

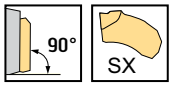
F5055 mm

Walter BLAXX



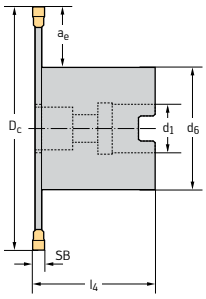
– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug



Zylindrische Bohrung Quermitnahme
DIN 138

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	kg	Type
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,07	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	0,4	

Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

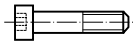
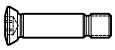
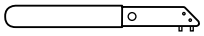
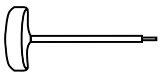
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

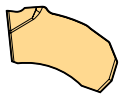
Einbauteile

	D_c [mm]	100	125	160	63	80
	Aufnahmeteil Bohrungsaufnahme	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B

Zubehör

	D_c [mm]	80–100	125	160	63
	Spannschraube für Aufnahme	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
	Spannschraube für Fräser	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm
	Montageschlüssel für Schneideinsatz	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Ergonomischer Montageschlüssel		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Winkelschlüssel Spannschraube Aufnahme	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Wechselklinge	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2									●				●
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2									●				●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

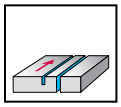
Trenn- und Schlitzfräser

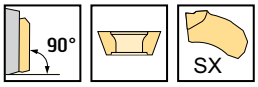
F5055 inch

Walter BLAXX



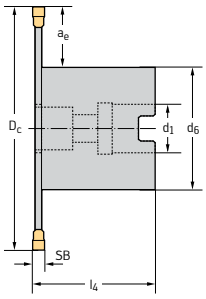
– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Anz WSP	lbs	Type
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,890	1,575	0,118	0,984	9	18	0,023	SX-3E3
F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	2,283	1,969	0,118	1,299	11	22	0,044	
F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	3,150	2,48	0,118	1,496	14	28	0,086	
F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	18	0,025	SX-4E4
F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	2,283	2,008	0,157	1,299	11	22	0,078	
F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	3,150	2,520	0,157	1,496	14	28	0,09	

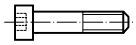
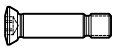
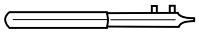
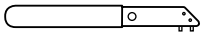
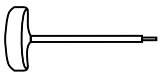
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

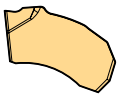
D2

Einbauteile

	D_c [inch]	3,94	4,92	6,3
	Aufnahmeteil Bohrungsaufnahme	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Zubehör

	D_c [inch]	3,94	4,92	6,3
	Spannschraube für Aufnahme	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Spannschraube für Fräser	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm
	Montageschlüssel für Schneideinsatz	FS1494	FS1494	FS1494
	Ergonomischer Montageschlüssel	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Winkelschlüssel Spannschraube Aufnahme	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041	FS2041	FS2041
	Wechselklinge	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2									●				●
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2									●				●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Scheibenfräser zum Nutfräsen

F2252 mm

AD . T0803 .. R

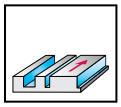




– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



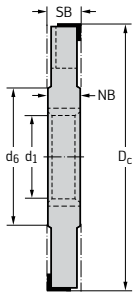




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

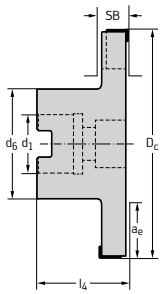
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	Type
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	12	14	12	24	4	4 4	AD . T0803 .. R
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	14	16	14	24	4	4 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	12	14	12	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	14	16	14	28	5	5 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	12	14	12	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	14	16	14	46	6	6 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	50	12	14		24	4	4 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	50	14	16		24	4	4 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	50	12	14		30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	50	14	16		30	5	5 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	50	12	14		40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	50	14	16		40	6	6 6	



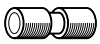
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Abhängig von Schneiddurchmesser und Plattengröße ergibt sich eine Formabweichung im Nutgrund.
Schneidbreite einstellbar
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

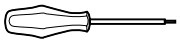
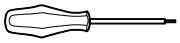
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

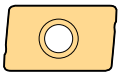
Einbauteile

	D_c [mm]	100–160
	Kassette für Werkzeugkörper rechts	FR724
	Kassette für Werkzeugkörper links	FL724
	Spannkeil	FK360
	Spannhülse	FS1167
	Exzenterbolzen	FS1170
	Federscheibe	FS1220
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	100–160
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1483 (T8IP)
	Schlüssel ISO 2936: Keil +Exzenter-bolzen	ISO2936-3 (SW 3,5)
	Kassette: rechts, Schlichtplatte P2905-.	FR695
	Kassette: links, Schlichtplatte P2905-.	FL695
	Spannschraube für Schlichtplatte	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Schraubendreher für Schlichtplatte	FS230 (T8)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Wechselklinge	FS2007 (T8)
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2									☺		
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2									☺		
	ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2		☺	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2		☺	☹		☹			☹		☹	
	ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Scheibenfräser zum Nutfräsen

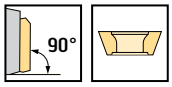
F2252 mm

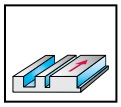
AD . T1204 .. R





– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

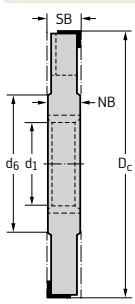




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

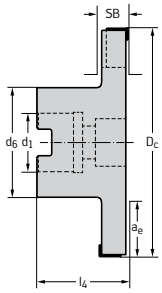
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	Type
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	16	19	16	28	4	4 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	19	22	19	28	4	4 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	16	19	16	46	5	5 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	19	22	19	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	16	19	16	61	6	6 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	19	22	19	61	6	6 6	



Zylindrische Bohrung Längsnut DIN 138

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	Type
F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	50	16	19		30	4	4 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	50	19	22		30	4	4 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	50	16	19		40	5	5 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	50	19	22		40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	50	16	19		50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	50	19	22		50	6	6 6	



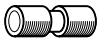
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138

Abhängig von Schneiddurchmesser und Plattengröße ergibt sich eine Formabweichung im Nutgrund.
Schneidbreite einstellbar
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

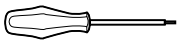
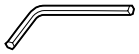
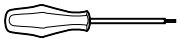
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

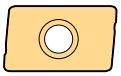
Einbauteile

	D_c [mm]	125–200
	Kassette für Werkzeugkörper rechts	FR725
	Kassette für Werkzeugkörper links	FL725
	Spannkeil	FK359
	Spannhülse	FS1168
	Exzenterbolzen	FS1171 (SW 2,5)
	Federscheibe	FS1221
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	125–200
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1484 (T9IP)
	Schlüssel ISO 2936: Keil +Exzenter-bolzen	ISO2936-4 (SW 4)
	Kassette: rechts, Schlichtplatte P2905-.	FR696
	Kassette: links, Schlichtplatte P2905-.	FL696
	Spannschraube für Schlichtplatte	FS260 (T20) 5 Nm
	Schraubendreher für Schlichtplatte	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge	FS2044 (T20)
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1									☺		
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1									☺		
	ADHT120430L-G88	H	2	3	0,8									☺		
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8									☺		
	ADHT1204PEL-G88	H	2	0,8	1,2									☺		
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2									☺		
	ADKT1204PEL-F56	K	2	0,8	1,2		☺	☹		☹			☹		☹	
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2		☺	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT120408L-F56	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120416L-F56	M	2	1,6	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120425L-F56	M	2	2,5	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120430L-F56	M	2	3	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120440L-F56	M	2	4	0,4	☺		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Scheibenfräser zum Nutfräsen

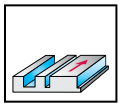
F2252 mm

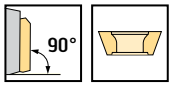
AD . T1606 .. R





– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

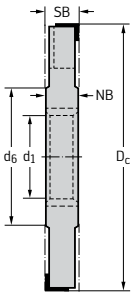




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

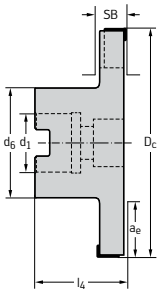
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	Type
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	22	25	22	28	4	4 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	22	25	22	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	22	25	22	61	6	6 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	50	22	25		30	4	4 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	50	22	25		40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	50	22	25		50	6	6 6	



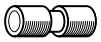
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Abhängig von Schneiddurchmesser und Plattengröße ergibt sich eine Formabweichung im Nutgrund.
Schneidbreite einstellbar
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

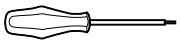
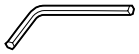
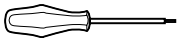
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

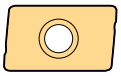
Einbauteile

	D_c [mm]	125–200
	Kassette für Werkzeugkörper rechts	FR726
	Kassette für Werkzeugkörper links	FL726
	Spannkeil	FK359
	Spannhülse	FS1168
	Exzenterbolzen	FS1171 (SW 2,5)
	Federscheibe	FS1221
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	125	160–200
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Schlüssel ISO 2936: Keil +Exzenter-bolzen	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Kassette: rechts, Schlichtplatte P2905-.	FR696	FR696
	Kassette: links, Schlichtplatte P2905-.	FL696	FL696
	Spannschraube für Schlichtplatte	FS260 (T20) 5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Schraubendreher für Schlichtplatte	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041	FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)	FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	FS2013 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4									☻		
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4									☻		
	ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6									☻		
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6									☻		
	ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6		☻	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		☻	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	☻	☻	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2	☻		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2	☻		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
	ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160640L-F56	M	2	4	1	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1	☻	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

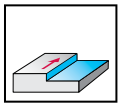
D2

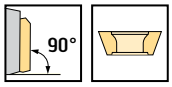
Scheibenfräser zum Nutfräsen

F2252 mm



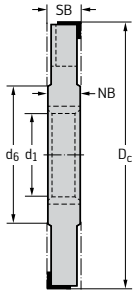
– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug



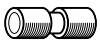
Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Anz WSP	Type
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	8	9	8	20	3	3 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	9	10	9	20	3	3 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	8	9	8	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	9	10	9	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	10	12	10	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	12	14	12	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	14	16	14	24	4	4 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	8	9	8	28	5	5 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	9	10	9	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	10	12	10	28	5	5 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	12	14	12	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	14	16	14	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	16	19	16	28	4	4 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	19	22	19	28	4	4 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	22	23,5	22	28	4	4 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	8	9	8	46	6	6 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	9	10	9	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	10	12	10	46	6	6 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	12	14	12	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	14	16	14	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	16	19	16	46	5	5 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	19	22	19	46	5	5 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	22	23,5	22	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	16	19	16	61	6	6 6	

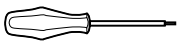
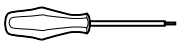
Schneidbreite einstellbar
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Kassette für Werkzeugkörper rechts	FR684	FR686
	Kassette für Werkzeugkörper links	FL684	FL686
	Spannkeil	FK358	FK359
	Spannhülse	FS1166 (SW 3)	FS1168
	Exzenterbolzen	FS1169 (SW 4)	FS1171 (SW 2,5)
	Federscheibe	FS1220	FS1221
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Schraubendreher	FS230 (T8)	
	Schlüssel ISO 2936: Keil +Exzenter-bolzen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	
	Kassette: rechts, Schlichtplatte P2905-.		FR696
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	
	Kassette: links, Schlichtplatte P2905-.		FL696
	Spannschraube für Schlichtplatte		FS260 (T20) 5 Nm
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	
	Schraubendreher für Schlichtplatte		FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff		FS2041
	Wechselklinge		FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge		FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	MPHX060304-A57	H	2	0,4		●	●	●								●	●	●					
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																●			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4			●	●	●		●	●					●	●			●	●	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5		●	●	●								●	●	●					
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																●			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5			●	●	●		●	●					●	●			●	●	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																●			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8		●	●	●								●	●	●					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8			●	●	●		●	●					●	●			●	●	
	P2905-1	F	4	0,8	●					●			●	●	●				●				●

HC = beschichtetes Hartmetall

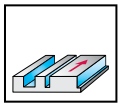
D2

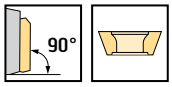
Scheibenfräser zum Nutfräsen

F2252 mm



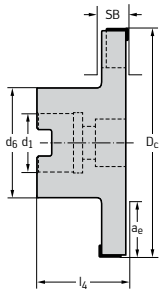
– Kreuzverzahnt, dreiseitig schneidend
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

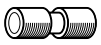
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	a_e mm	Z	Anz WSP	Type
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	40	8	9	20	3	3 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	40	9	10	20	3	3 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	50	8	9	24	4	4 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	50	9	10	24	4	4 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	50	10	12	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	50	12	14	24	4	4 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	50	8	9	30	5	5 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	50	9	10	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	50	10	12	30	5	5 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	50	12	14	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	50	14	16	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	50	16	19	30	4	4 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	50	19	22	30	4	4 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	50	22	23,5	30	4	4 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	50	8	9	40	6	6 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	50	9	10	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	50	10	12	40	6	6 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	50	12	14	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	50	14	16	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	50	16	19	40	5	5 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	50	19	22	40	5	5 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	50	22	23,5	40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	50	16	19	50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	50	19	22	50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	50	22	23,5	50	6	6 6	

Schneidbreite einstellbar
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

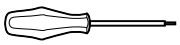
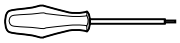
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

D2

Einbauteile

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Kassette für Werkzeugkörper rechts	FR684	FR686
	Kassette für Werkzeugkörper links	FL684	FL686
	Spannkeil	FK358	FK359
	Spannhülse	FS1166 (SW 3)	FS1168
	Exzenterbolzen	FS1169 (SW 4)	FS1171 (SW 2,5)
	Federscheibe	FS1220	FS1221
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Schraubendreher	FS230 (T8)	
	Schlüssel ISO 2936: Keil +Exzenter-bolzen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	
	Kassette: rechts, Schlichtplatte P2905-.		FR696
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	
	Kassette: links, Schlichtplatte P2905-.		FL696
	Spannschraube für Schlichtplatte		FS260 (T20) 5 Nm
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	
	Schraubendreher für Schlichtplatte		FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff		FS2041
	Wechselklinge		FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge		FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	MPHX060304-A57	H	2	0,4		●	●	●								●	●	●					
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																●			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4			●	●	●		●	●					●	●			●	●	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5		●	●	●								●	●	●					
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																●			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5			●	●	●		●	●					●	●			●	●	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																●			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8		●	●	●								●	●	●					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8			●	●	●		●	●					●	●			●	●	
	P2905-1	F	4	0,8	●					●			●	●	●				●				●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Rundplattenfräser

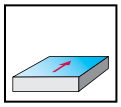
M5468 mm

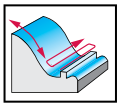
RD . X0501M0

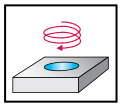
Xtra·tec® XT

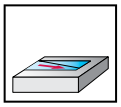


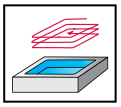








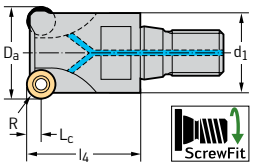
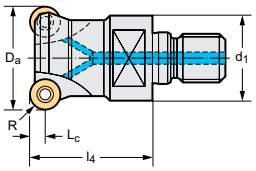
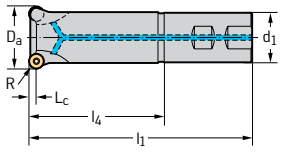






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit										
M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	T09	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	T09	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	T14	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	T18	30		2,5	5	0,06	5	
 Cylindrical modular										
M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	M6	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	M6	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	M8	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	M10	30		2,5	5	0,06	5	
 DIN 1835 B										
M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

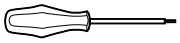
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	10–20
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1358 (T6) 0,4 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	10–20
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Wechselklinge	FS2005 (T6)
	Schraubendreher	FS1063 (T6)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	5															●				
	RDHX0501M0-A57	H	4	5	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●				●	●
	RDMX0501M0-D57	M	4	5			●	●	●	●	●	●			●	●	●	●		●	●		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rundplattenfräser

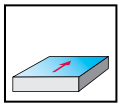
M5468 mm

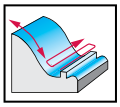
RD . X07T1M0

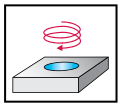
Xtra·tec® XT

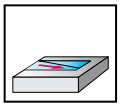


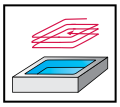










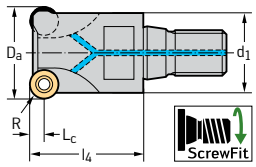




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

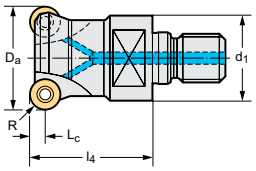
Werkzeug

Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	T14	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	T18	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	T22	35		3,5	5	0,1	5	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	T28	40		3,5	6	0,18	6	



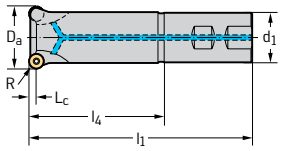
ScrewFit

M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	M8	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	M10	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	M12	35		3,5	5	0,09	5	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	M16	40		3,5	6	0,17	6	



Cylindrical modular

M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0



DIN 1835 B

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

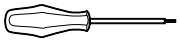
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	15–30
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	15–30
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7															●				
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●				●	●
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7			●	●	●	●	●	●			●	●	●	●		●	●		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Rundplattenfräser

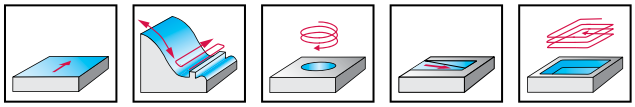
M5468 mm

RO . X0803M0

Xtra·tec® XT

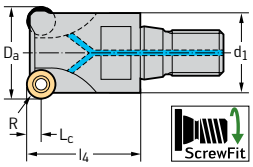
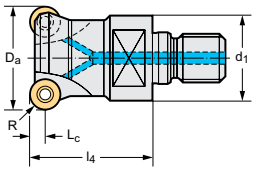
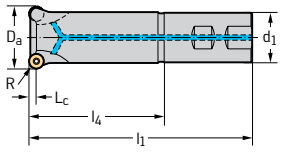


– Mit Indexierflächen
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit										
M5468-016-T14-02-04	4	16	T14	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-T22-03-04	4	25	T22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-T28-05-04	4	32	T28	40		4	5	0,18	5	
 Cylindrical modular										
M5468-016-TC08-02-04	4	16	M8	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-TC12-03-04	4	25	M12	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-TC16-05-04	4	32	M16	40		4	5	0,17	5	
 DIN 1835 B										
M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
★ M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

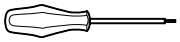
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	16	25–32
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	16–32
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2013 (T9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (T9IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	8													☺	☺			
	ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☺	☹	☹					☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	8				☹	☹	☺	☹					☹			☹	☹	
	ROHX0803M04-D67	H	4	8					☺		☺									☺	
	ROMX0803M04-D57	M	4	8		☺		☹	☹	☺	☹		☺	☺		☹			☹	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rundplattenfräser

M5468 mm

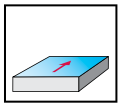
RO . X10T3M0

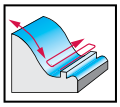
Xtra·tec® XT

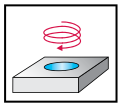


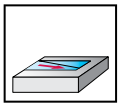


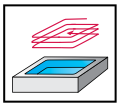
– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte













	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit										
M5468-020-T18-02-05	5	20	T18	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	T28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	T28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	T28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	T36	40		5	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-020-TC10-02-05	5	20	M10	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	M12	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	M16	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	M16	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	M16	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	M16	40		5	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
★ M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,14	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

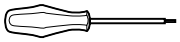
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	20–52
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	20–52
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10														●	●				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	●	●	○	○					●	●	●	○	○						●
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		●	●	●	○	●		○		●	●	○	○			●		○	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10					○	●	○	○								●	○	○	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		●	○	○						●	●	○	○						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rundplattenfräser

M5468 inch

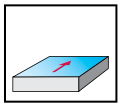
RO . X10T3M0

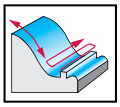
Xtra·tec® XT

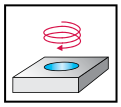


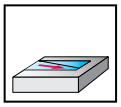


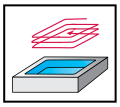
– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte









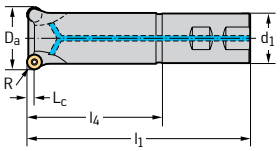




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

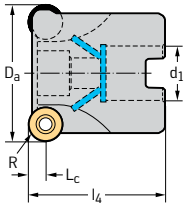
Werkzeug

Bezeichnung	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,015	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	0,023	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	0,025	5	



DIN 1835 B

M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,011	6	RO . X10T3M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

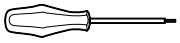
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [inch]	1–1,5	2
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518

Zubehör

	D_a [inch]	1–2
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10														●	●				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	●	●	●	●					●	●	●	●	●						●
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10					●	●	●	●								●	●	●	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		●	●	●						●	●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Rundplattenfräser

M5468 mm

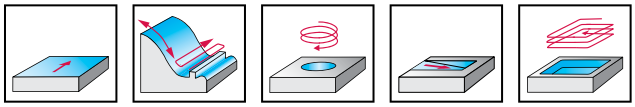
RO . X1204M0

Xtra·tec® XT





– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit										
M5468-024-T22-02-06	6	24	T22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	T36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	T36	40		6	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	M12	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	M16	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	M16	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	M16	40		6	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
★ M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
★ M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,13	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,31	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,63	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

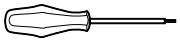
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

D2

Einbauteile

	D_a [mm]	32–100	24
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	24–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														☺	☹				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☹	☒	☒					☺	☹	☹	☒	☒						☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☹	☹	☒	☹		☒		☹	☹	☒	☒			☹		☒	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					☒	☹	☒	☒								☹	☒	☒	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☹	☒	☒						☹	☹	☒	☒						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rundplattenfräser

M5468 inch

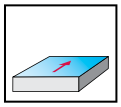
RO . X1204M0

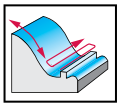
Xtra·tec® XT

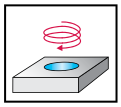


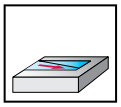


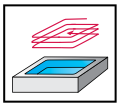
– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte









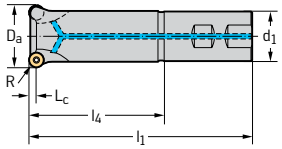




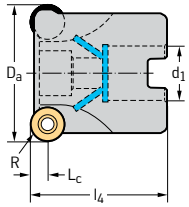
	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

Bezeichnung	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	6	0,025	6	RO . X1204M0
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,01	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	0,019	7	
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	0,031	8	
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	0,076	8	



DIN 1835 B



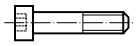
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

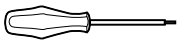
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_a [inch]	1,5–4
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														●	●				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	●	●	●	●					●	●	●	●	●					●	●
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					●	●	●	●								●	●	●	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		●	●	●						●	●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Rundplattenfräser

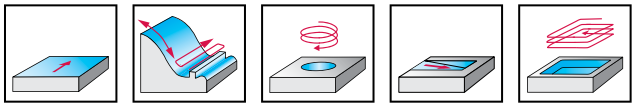
M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



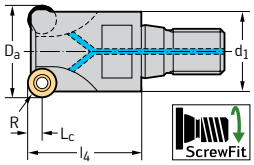
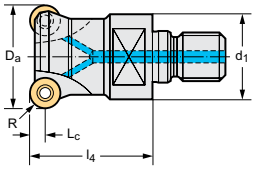
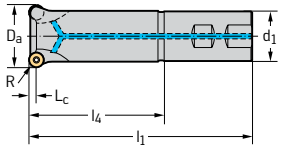
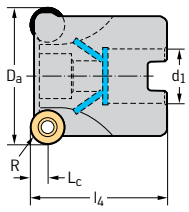
– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit										
M5468-032-T28-02-08	8	32	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular										
M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 DIN 1835 B										
M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
★ M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,31	5	
M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,58	6	
M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,82	7	
M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

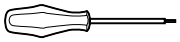
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	52–125	32
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	32–125
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														●	●				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	●	●	●	●					●	●	●	●	●					●	●
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					●	●	●	●								●	●	●	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		●	●	●						●	●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

Rundplattenfräser

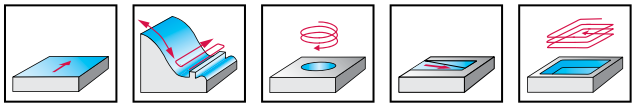
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



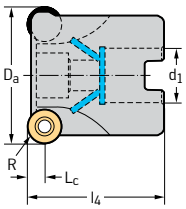
– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

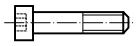
Bezeichnung	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	0,018	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,029	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	0,072	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	0,104	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

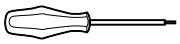
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_a [inch]	2,5–5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														●	●				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	●	●	●	●					●	●	●	●	●						●
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					●	●	●	●								●	●	●	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		●	●	●						●	●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

Rundplattenfräser

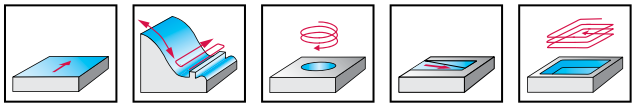
M5468 mm

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT



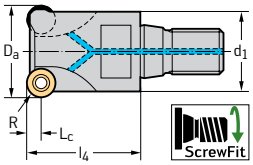
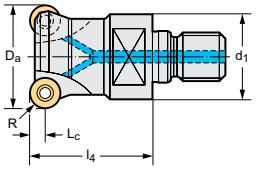
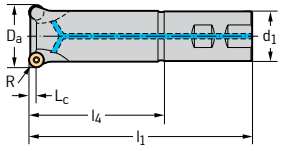
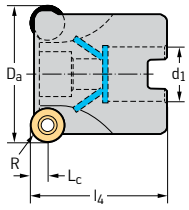
– Mit Indexierflächen
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit	M5468-040-T36-02-10	10	40	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular	M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,43	4	RO . X2006M0
	★ M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,74	5	
	★ M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,41	6	
	★ M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,4	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,86	7	
	★ M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	★ M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	★ M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

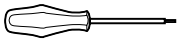
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	40–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	40–160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248
	Wechselklinge	FS2015 (T20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (T20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	20													●	●			
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	●	●	●	●				●	●	●	●	●					●
	ROHX2006M08-D57	H	8	20				●								●					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				●								●					
	ROMX2006M08-D57	M	8	20		●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		●	●	●					●	●	●	●					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

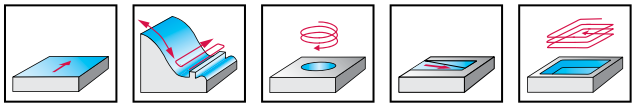
D2

Kopierfräser mit Rundplatten

F2334R mm

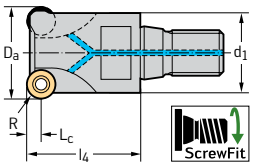


– Verstärkte Ausführung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, mit Indexierflächen

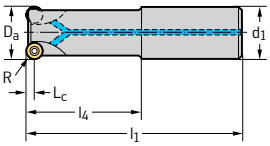


	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

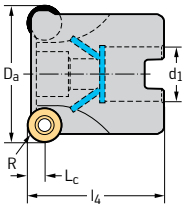
Werkzeug



ScrewFit



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2334R.T22.025.Z03.05	25	T22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
★ F2334R.T28.032.Z03.05	32	T28	40		5	3	0,18	3	
F2334R.T28.032.Z04.05	32	T28	40		5	4	0,2	4	
F2334R.T36.040.Z04.06	40	T36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
F2334R.Z32.032.Z04.05	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z04.06	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	50	22	40		6	6	0,35	6	
★ F2334R.B22.052.Z05.05	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
★ F2334R.B22.052.Z06.05	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	52	22	40		6	6	0,36	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	63	22	40		6	7	0,59	7	
★ F2334R.B27.066.Z06.06	66	27	50		6	6	0,59	6	
★ F2334R.B27.066.Z07.06	66	27	50		6	7	0,6	7	
★ F2334R.B27.080.Z07.06	80	27	50		6	7	0,9	7	
★ F2334R.B27.080.Z09.06	80	27	50		6	9	0,9	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

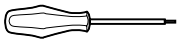
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [mm]	25	32–80	40–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2181 (T15IP) 3 Nm		FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	25–63	32–80
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003	
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	●	●									●	●				
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	●	●									●	●				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10				●	●		●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

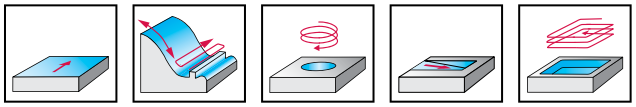
D2

Kopierfräser mit Rundplatten

F2334R inch



– Verstärkte Ausführung
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, mit Indexierflächen





	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

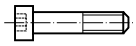
Bezeichnung	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit									
F2334R.UT28.031.Z04.05	1,250	T28	1,575		0,197	4	0,008	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank									
F2334R.UZ31.031.Z04.05	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	0,025	4	RO . X10T3M0
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2334R.UB13.038.Z04.06	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,007	4	RO . X1204M0
F2334R.UB19.051.Z05.06	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,014	5	
★ F2334R.UB19.051.Z06.05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,012	6	RO . X10T3M0
F2334R.UB19.051.Z06.06	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,013	6	RO . X1204M0
F2334R.UB26.064.Z07.06	2,500	1,000	1,750		0,236	7	0,027	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

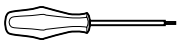
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_a [inch]	1,25	1,5	2	2,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1522	FS1523	FS1519

Zubehör

	D_a [inch]	1,25–2,5
	Schraubendreher	FS1485 (T15IP)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004
	Wechselklinge	FS2014 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	●	●									●	●				
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	●	●									●	●				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10				●	●		●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

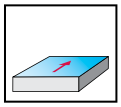
Kopierfräser mit Rundplatten

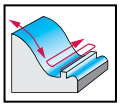
M2471 mm





– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



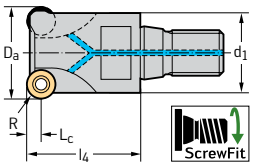




	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

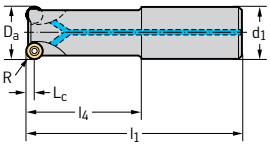
Werkzeug

Bezeichnung	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M2471-025-T22-03-05	25	T22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	32	T28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	40	T36	40		6	4	0,31	4	



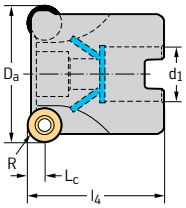
ScrewFit

M2471-025-A25-03-05-L	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	32	32	70	131	5	4	0,67	4	



Cylindrical shank

M2471-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-05-06	50	22	40		6	5	0,53	5	RNMX1206M0
M2471-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,35	6	RNMX1005M0
M2471-052-B22-05-06	52	22	40		6	5	0,37	5	RNMX1206M0
M2471-063-B22-07-06	63	22	40		6	7	0,44	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

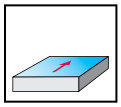
Kopierfräser mit Rundplatten

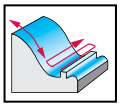
M2471 inch

RNMX1206M0



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

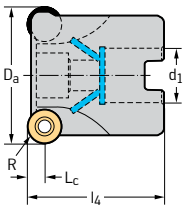






	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Werkzeug



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M2471.051-B19-05-06	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,011	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	2,500	1,000	1,750	0,236	7	0,023	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

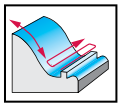
Kopier-Schlichtfräser

M5460 mm

Xtra·tec® XT



– Für die HSC-Bearbeitung
– Längenmaße bezogen auf metrische Schneidendurchmesser



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Werkzeug

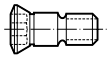
Bezeichnung	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Cylindrical modular									
M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1	P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D32
DIN 1835 B									
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25
Cylindrical shank									
M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,09	1	P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,18	1	P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1	P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1	P320 . -D32

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

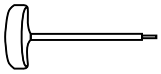
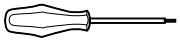
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	10	12	16	20	25	30–32	8
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10	12–25	30–32	8
	Drehmoment-Quergriff				FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003	
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)	FS2046 (T30)
	Griffschlüssel				FS1175 (T30)
	Schraubendreher	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC					M HC		K HC				S HC		H HC	
			WH15	WH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WH15	WH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WH15	WH15X
	P3201-D08	8	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D10	10	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D12	12	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D16	16	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D20	20	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D25	25	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D30	30	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D32	32	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3204-D08	8					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D10	10					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D12	12					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D16	16			☺		☹	😐	☹	☺	☺	😐		😐	☹	☺	☺
	P3204-D20	20			☺		☹	😐	☹	☺	☺	😐		😐	☹	☺	☺
	P3204-D25	25					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D30	30					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D32	32					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

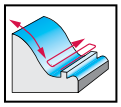
Kopier-Schlichtfräser

M5460 inch

Xtra·tec® XT



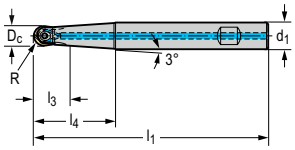
– Für die HSC-Bearbeitung
– Längenmaße bezogen auf metrische Schneidendurchmesser





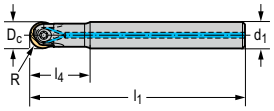
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,005	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,008	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,012	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	0,023	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	0,039	1	P320 . -D25.4



Cylindrical shank

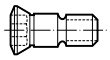
Bezeichnung	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,004	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,004	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,007	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,012	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	0,020	1	P320 . -D25.4

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

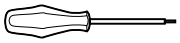
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,38	0,5	0,62	0,75	1
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,38	0,5–1
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)
	Schraubendreher	FS229 (T15)	FS228 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	$D_c^{-0,03}$ mm	P			M		K		S		H	
				HC			HC		HC		HC		HC
			WHH15	WHH15X	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X
	P3201-D09.52	9,5		☺					☺				☺
	P3201-D12.7	12,7		☺					☺				☺
	P3201-D15.87	15,9		☺					☺				☺
	P3201-D19.05	19,1		☺					☺				☺
	P3201-D25.4	25,4		☺					☺				☺
	P3204-D09.52	9,5			☹		☹	☺	☺		☹	☺	☺
	P3201-D12.7	12,7	☺					☺				☺	
	P3204-D12.7	12,7			☹	😐	☹	☺	☺	😐	☹	☺	☺
	P3204-D15.87	15,9			☹		☹	☺	☺		☹	☺	☺
	P3201-D19.05	19,1	☺					☺				☺	
	P3204-D19.05	19,1			☹	😐	☹	☺	☺	😐	☹	☺	☺
	P3201-D25.4	25,4	☺					☺				☺	
	P3204-D25.4	25,4			☹		☹	☺	☺		☹	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

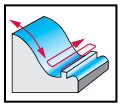
D2

Kopier-Schlichtfräser

F2139 mm



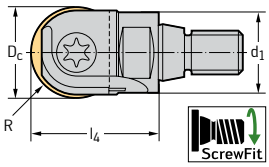
– Für die HSC-Bearbeitung
– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte





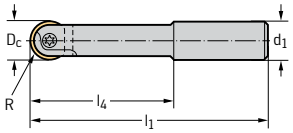
	P	M	K	N	S	H	O
F2139	●●	●●	●●		●●	●●	●

Werkzeug



ScrewFit

Bezeichnung	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2139.T09.008.Z02.04	8	4	T09	20		2	0,02	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.T09.010.Z02.05	10	5	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.T09.012.Z02.06	12	6	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.T14.012.Z02.06	12	6	T14	25		2	0,03	1	
F2139.T14.016.Z02.08	16	8	T14	25		2	0,04	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.T18.020.Z02.10	20	10	T18	30		2	0,06	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.T22.025.Z02.12	25	12,5	T22	35		2	0,11	1	P320 . -D25 P320 . -D25.4
F2139.T28.030.Z02.15	30	15	T28	40		2	0,19	1	P320 . -D30 P320 . -D31.75
F2139.T28.032.Z02.16	32	16	T28	40		2	0,19	1	P320 . -D32



Cylindrical shank

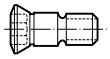
F2139.5.08.070.08-CS	8	4	8	25	70	2	0,05	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.5.08.100.08-CS	8	4	8	55	100	2	0,07	1	
F2139.5.10.080.10-CS	10	5	10	30	80	2	0,08	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.5.10.120.10-CS	10	5	10	70	120	2	0,12	1	
F2139.5.12.090.12-CS	12	6	12	32	90	2	0,13	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.5.12.145.12-CS	12	6	12	87	145	2	0,21	1	
F2139.5.16.110.16-CS	16	8	16	43	110	2	0,27	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.5.16.195.16-CS	16	8	16	128	195	2	0,45	1	
F2139.5.20.130.20-CS	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.5.20.240.20-CS	20	10	20	157	240	2	0,92	1	

F2139 . . -CS mit Vollhartmetallschaft
Vorteile: Höhere Steifigkeit, geringere Auslenkung, Aufheben von Vibrationen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

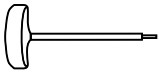
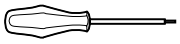
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	10	12	16	20	25	30–32	8
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10	12–25	30–32	8
	Griffschlüssel				FS1175 (T30)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC					M HC		K HC				S HC		H HC	
			WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X
	P3201-D07.94	7,9		☺							☺						☺
	P3201-D08	8	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D09.52	9,5		☺							☺						☺
	P3201-D10	10	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D12	12	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D12.7	12,7	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D15.87	15,9		☺							☺						☺
	P3201-D16	16	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D19.05	19,1		☺							☺						☺
	P3201-D20	20	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D25	25	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D25.4	25,4	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D30	30	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D31.75	31,8		☺							☺						☺
	P3201-D32	32	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3204-D07.94	7,9									☺						☺
	P3204-D08	8					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D09.52	9,5					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D10	10					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D12	12					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D12.7	12,7					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D15.87	15,9					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D16	16			☺		☹	😐	☹	☺	☺	😐		😐	☹	☺	☺
	P3201-D19.05	19,1	☺							☺						☺	
	P3204-D19.05	19,1					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D20	20			☺		☹	😐	☹	☺	☺	😐		😐	☹	☺	☺
	P3204-D25	25					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D25.4	25,4					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D30	30					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D31.75	31,8					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D32	32					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺

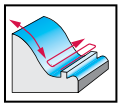
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Kopierfräser
F2239 / F2239B mm



– Mit Umfangsschneiden
– 3 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
F2239.T18.020.Z01.15	20	10	T18	30		1	0,05	2 1	P26315R10
F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	T22	35		1	0,09	2 1	P26315R12
F2239.T28.030.Z01.23	30	15	T28	40		1	0,16	2 1	P26315R15
F2239.T28.032.Z01.24	32	16	T28	40		1	0,17	2 1	P26315R16
F2239.T36.040.Z01.41	40	20	T36	65		1	0,42	2 2	P26315R20
F2239.T45.050.Z01.46	50	25	T45	70		1	0,62	3 2	P26315R25
ScrewFit									
F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	T14	25		1	0,04	3	P26315R10
F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	T18	30		1	0,07	3	P26315R12
F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	T22	40		1	0,12	3	P26315R15
F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	T22	40		1	0,13	3	P26315R16
F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	T28	45		1	0,22	3	P26315R20
Cylindrical modular									
F2239.TC10.020.Z01.15	20	10	M10	30		1	0,04	2 1	P26315R10
F2239.TC12.025.Z01.18	25	12,5	M12	35		1	0,08	2 1	P26315R12
F2239.TC16.030.Z01.23	30	15	M16	40		1	0,13	2 1	P26315R15
F2239.TC16.032.Z01.24	32	16	M16	40		1	0,14	2 1	P26315R16
Cylindrical modular									
F2239B.TC08.020.Z01.10	20	10	M8	25		1	0,03	3	P26315R10
F2239B.TC10.025.Z01.12	25	12,5	M10	30		1	0,05	3	P26315R12
F2239B.TC12.030.Z01.15	30	15	M12	40		1	0,09	3	P26315R15
F2239B.TC12.032.Z01.16	32	16	M12	40		1	0,09	3	P26315R16
F2239B.TC16.040.Z01.20	40	20	M16	45		1	0,18	3	P26315R20
DIN 1835 B									
F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,23	2 3	P26315R10
F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12
F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16
F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

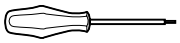
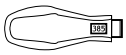
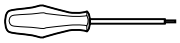
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

D2

Einbauteile

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2001		
	Schraubendreher für Wendeplatte			FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff				FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog			FS2003	
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)		
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248	
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS230 (T8)	FS230 (T8)		
	Wechselklinge				FS2044 (T20)
	Wechselklinge			FS2009 (T15)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	P				M		K		S	
					HC		HC		HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	P26315R25	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R10	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R12	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R15	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R16	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R20	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW120408-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW120408T-A27	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMT060304-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW060304-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW060304T-A27	M	4		☹						☹		
	SPMT09T308-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW09T308-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW09T308T-A27	M	4	😐	☹					😐	☹		

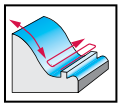
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Kopierfräser
F2239 / F2239B mm



– Mit Umfangsschneiden
– 3 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

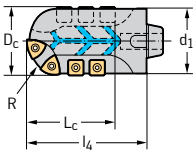




	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25
F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,18	3 2	P26315R31
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	



Modular NCT adaptor

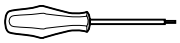
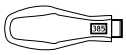
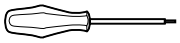
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

D 2

Einbauteile

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2001		
	Schraubendreher für Wendeplatte			FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Drehmoment-Quergriff				FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog			FS2003	
	Wechselklinge	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)		
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248	
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS230 (T8)	FS230 (T8)		
	Wechselklinge				FS2044 (T20)
	Wechselklinge			FS2009 (T15)	

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	P				M		K		S	
					HC				HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	P26315R25	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	P26315R31	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	P26315R10	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	P26315R12	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	P26315R15	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	P26315R16	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	P26315R20	M	3	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	SPMT120408-D51	M	4	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	SPMT120408-F55	M	4	●	●	○		○		●	○	○	
	SPMW120408-A57	M	4	◐	○					◐	○		
	SPMW120408T-A27	M	4	◐	○					◐	○		
	SPMT060304-D51	M	4	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	SPMT060304-F55	M	4	●	●	○		○		●	○	○	
	SPMW060304-A57	M	4	◐	○					◐	○		
	SPMW060304T-A27	M	4		○						○		
	SPMT09T308-D51	M	4	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○
	SPMT09T308-F55	M	4	●	●	○		○		●	○	○	
	SPMW09T308-A57	M	4	◐	○					◐	○		
	SPMW09T308T-A27	M	4	◐	○					◐	○		

HC = beschichtetes Hartmetall

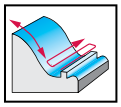
D2

Kopierfräser

F2339 mm



– Mit Verdrehsicherung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Werkzeug

ScrewFit

Bezeichnung	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2339.T14.016.Z02.11	16	8	T14	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	T18	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	T22	35		2	0,1	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	T28	40		2	0,16	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	T28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	T36	50		2	0,33	2	XD . T3207200R

Cylindrical modular

F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	M8	25		2	0,02	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	M10	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	M12	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	M16	40		2	0,12	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	M16	40		2	0,13	2	XD . T2506160R

DIN 1835 B

F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,2	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

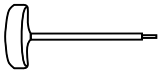
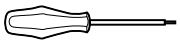
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Griffschlüssel				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)		
	Drehmoment-Quergriff				FS2041	FS2041
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2001	FS2003		
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	FS2248		
	Wechselklinge				FS2044 (T20)	FS2044 (T20)
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)		

Werkzeug

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			●		●			●			●			●
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	●	
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			●		●			●			●			●
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				●	●		●	●					●	●
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				●	●		●	●					●	●
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				●	●		●	●					●	●
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				●	●		●	●					●	●
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	●		●	●	●		●	●	●		●		●	●
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880					●			●						●
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880			●	●	●		●	●			●		●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

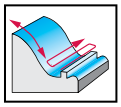
D2

Kopierfräser

F2339 inch



– Mit Verdrehsicherung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

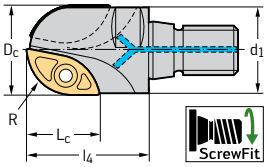




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

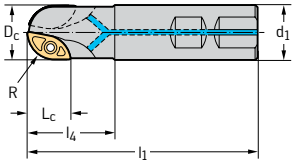
Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	T14	0,984		2	0,001	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	T18	1,181		2	0,002	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	T22	1,378		2	0,003	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	T28	1,575		2	0,005	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	T36	1,969		2	0,012	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	T45	2,362		2	0,018	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,004	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,006	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,011	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

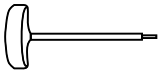
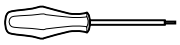
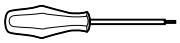
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,62	0,75	1	1,25	1,5	2
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,62	0,75	1	1,25	1,5	2
	Griffschlüssel für Wendeplatte				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Drehmoment-Quergriff				FS2042	FS2042	FS2042
	Drehmoment-Schraubendreher, analog			FS2004			
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1483 (T8IP)					
	Wechselklinge				FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2002				
	Wechselklinge		FS2007 (T8)	FS2009 (T15)			
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	FS2248			
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)					

Werkzeug

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				●	●	●	●				●	●
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				●	●	●	●				●	●
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				●	●	●	●				●	●
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530			◐	●	●	●	●			●	●	●
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				●	●	●	●				●	●
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	◔		◐	●	●	●	●	◐		●	●	●
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880					●		●					●
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880			◐	●	●	●	●			●	●	●
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05				●	●	●	●				●	●
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05		◐	◐	●	●	●	●		●	●	●	●
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4				●	●	●	●				●	●
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4			◐	●	●	●	●			●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

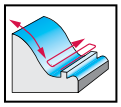
D2

Kopierfräser

F2339 mm



– Mit Verdrehsicherung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, mit Umfangsschneiden

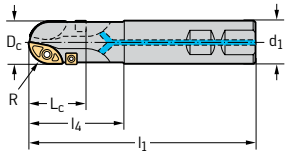




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

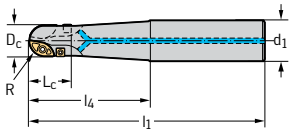
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,8	2 2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R



DIN 1835 B

F2339.Z25.020.Z02.28	20	10	25	75	150	2	0,45	2 2	XD . T16T3100R



Cylindrical shank

Bei voller Schnittiefe L_c ist mit Vorschub z = 1 zu rechnen.
Bei Werkzeugen mit Zylinderschaft beträgt die max. Auskraglänge 5 × D_c
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

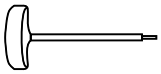
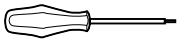
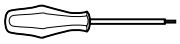
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

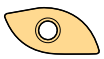
Einbauteile

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Spannschraube für Radiusplatte		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Spannschraube für Quadratplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40
	Griffschlüssel für Radiusplatte				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Schraubendreher für Radiusplatte			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
	Schraubendreher für Quadratplatte	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2001	FS2001			
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
	Wechselklinge	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			FS2045 (T25)
	Wechselklinge		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog			FS2003	FS2003	FS2003	
	Wechselklinge				FS2041	FS2041	FS2041

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	SPMW060304-A57	M	4	0,4			●								●			
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4			●								●			
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8			●								●			
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8			●								●			
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	SPMW120408-A57	M	4	0,8			●								●			
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8			●								●			
	XDGT1303080R-D57	G	2	0,5			●		●			●			●			●
	XDMT1303080R-F55	M	2	0,5	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT16T3100R-D57	G	2	0,5			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT16T3100R-F55	M	2	0,5	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2004125R-D57	G	2	0,6			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2004125R-F55	M	2	0,6	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2405150R-D57	G	2	0,8			●		●			●			●			●
	XDMT2405150R-F55	M	2	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	XDGT2506160R-D57	G	2	0,8			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2506160R-F55	M	2	0,8	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT3207200R-D57	G	2	1			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT3207200R-F55	M	2	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

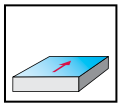
Kopierfräser mit Rundplatten

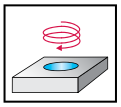
F2010 mm

RO . X1605M0



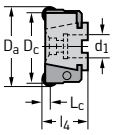
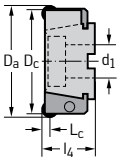
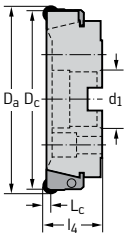
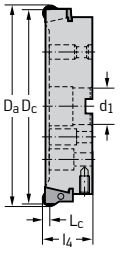
– Planlauf einstellbar
– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, mit Indexierflächen





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

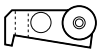
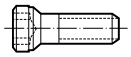
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	

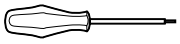
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Kassette für Werkzeugkörper	FR723M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1030 (T20) 5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (T20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)
	Drehmoment-Quergriff	FS2041
	Wechselklinge	FS2051 (SW 4)
	Wechselklinge	FS2044 (T20)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ROHX1605M0-D57	H	6	16	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ROHX1605M0-D67	H	6	16	●		●	●	●	●		●	●
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	●	●				●	●		
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	●	●	●	●	●	●	●	●	●

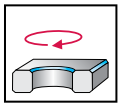
HC = beschichtetes Hartmetall

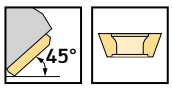
Fasfräser

M4574 mm



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit										
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,28	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,14	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,03	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,11	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,19	3	SDM . 120408
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,24	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,25	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,5	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,54	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

Werkzeuge mit Zylinderschaft können je nach Einsatzfall gekürzt werden.
M4574...-30 mit κ = 30°
M4574...-60 mit κ = 60 °
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

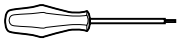
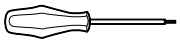
WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☻ → gut = 😐 → mäßig = ☹

D2

Einbauteile

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)		
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)		
	Wechselklinge		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	○			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	●	○	○	○			○			○	○	○						○
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	○	○	○	○		○		○	○	○	○				○		○
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	○	○	○	○	○	○	●		○	○	○				○	○	○
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	○	○	○							○	○	○						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	○			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	●	○	○	○			○			○	○	○						○
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	○	○	○	○		○		○	○	○	○				○		○
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	○	○	○	○	○	○	●		○	○	○				○	○	○
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	○	○	○							○	○	○						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													○					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	○			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	○	○	○			○			○	○	○						○
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	○	○	○	○		○		○	○	○	○				○		○
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	○	○	○	○	○	○	●		○	○	○				○	○	○
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	○	○	○							○	○	○						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

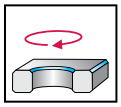
D2

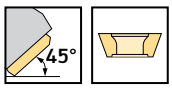
Fasfräser

M4574 mm



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

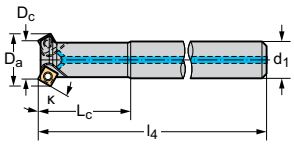




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,22	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,23	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308



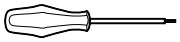
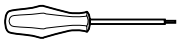
Cylindrical shank

Werkzeuge mit Zylinderschaft können je nach Einsatzfall gekürzt werden.
M4574...-30 mit κ = 30°
M4574...-60 mit κ = 60 °
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)		
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)		
	Wechselklinge		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	●	●	●							●	●	●						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													●					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

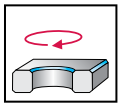
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

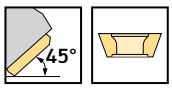
Fasfräser

M4574 inch



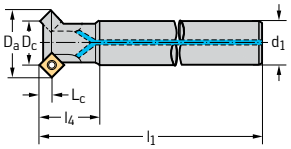
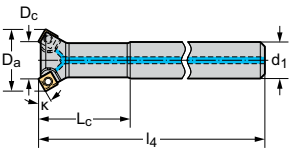
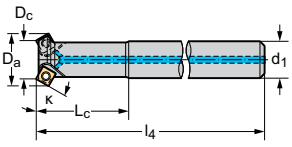
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
	M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,009	1	SDM . 09T308
	M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	0,018	2	
	M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	0,029	3	
	M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	0,058	3	
Cylindrical shank	M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	0,083	3	SDM . 120408
	M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	0,017	2	SDM . 09T308
Cylindrical shank											
	M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	0,017	2	SDM . 09T308
Cylindrical shank											

Werkzeuge mit Zylinderschaft können je nach Einsatzfall gekürzt werden.
M4574...-30 mit κ = 30°
M4574...-60 mit κ = 60 °
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

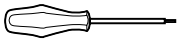
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital	FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													●					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

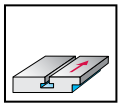
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

T-Nutenfräser

M4575 mm



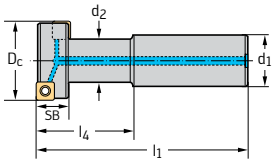
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	SB mm	Z	kg	Anz WSP	Ausführung
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,13	2 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,42	2 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 2	SDM . 120408

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

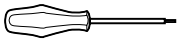
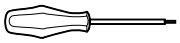
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [mm]	20,5–24,5	31,75–39,5	49,5
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	20,5–24,5	31,75–39,5	49,5
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2003	FS2003
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)		
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)		
	Wechselklinge		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	●	●	●							●	●	●						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													●					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●						●
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

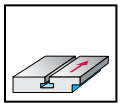
T-Nutenfräser

M4575 inch



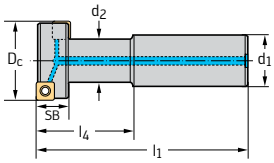
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	d_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	SB inch	Z	lbs	Anz WSP	Ausführung
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,006	1 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,006	2 2	
M4575.031-W26-02-12	1,23	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,011	2 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,015	2 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	0,028	2 2	SDM . 120408

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

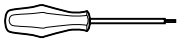
D 2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

Einbauteile

	D_c [inch]	0,78–0,95	1,23–1,45	1,82
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,78–0,95	1,23–1,45	1,82
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2002	FS2004	FS2004
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Wechselklinge	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														●	●			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	●	●	●	○			○			●	○	○						○
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	●	●	●	○	●		○		●	●	○	○				●		○
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	●	●	●	○	●	○	○	●		●	○	○				●	○	○
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	●	○	○							●	○	○						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	●	●	●	○			○			●	○	○						○
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	●	●	●	○	●		○		●	●	○	○				●		○
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	●	●	●	○	●	○	○	●		●	○	○				●	○	○
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	●	○	○							●	○	○						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													●					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	●	●	●	○			○			●	○	○						○
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	●	●	●	○	●		○		●	●	○	○				●		○
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	●	●	●	○	●	○	○	●		●	○	○				●	○	○
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	○	○							●	○	○						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

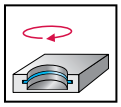
D2

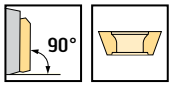
Zirkular-Einstechfräser

F2036 mm



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

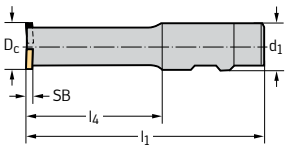




	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

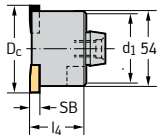
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1	l_4 mm	l_1 mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	SB_{H13} mm	SB_{H13} mm	Anz WSP	Type
F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	
F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	
F2036.5.32.140.040	40	32ZYL-18	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	



DIN 1835 B

F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	



Modular NCT adaptor

*Nennmaß der Nutbreite des Werkstücks nach DIN 472 in Bezug zu Bohrungsdurchmesser
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

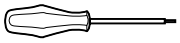
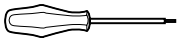
D2

WALTER SELECT Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung → sehr gut = ☺ → gut = 😐 → mäßig = ☹

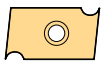
Einbauteile

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001		
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS230 (T8)	FS229 (T15)
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2003	FS2003
	Wechselklinge	FS2006 (T7)		
	Drehmoment-Schraubendreher, digital		FS2248	FS2248
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS309 (T7)		
	Wechselklinge		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)

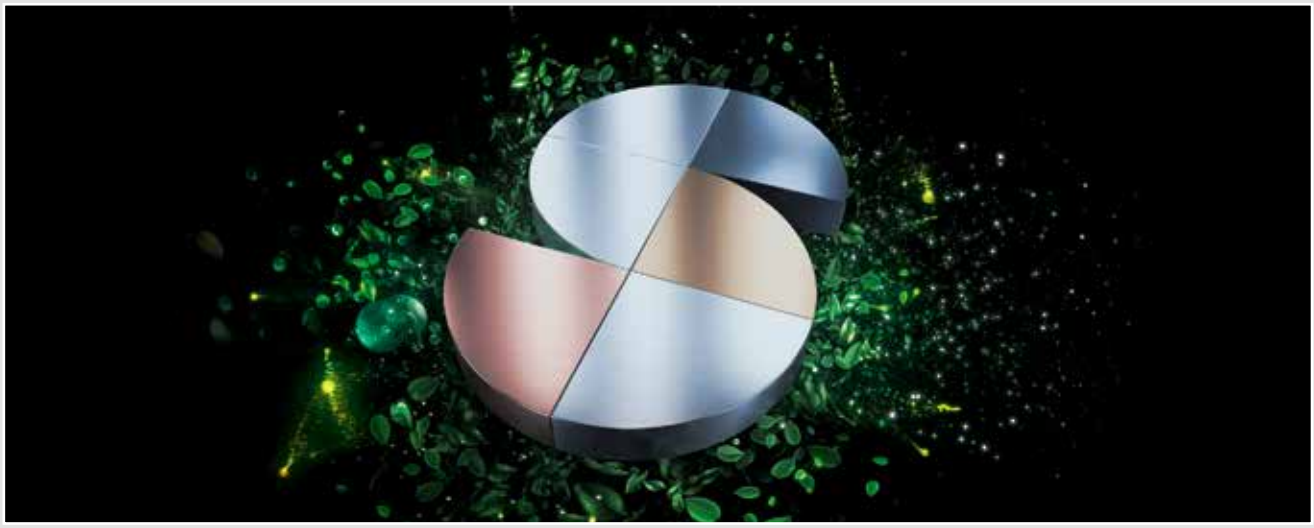
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2	●	●
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2	●	●
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2	●	●
	P20200-1.1	H	2	9	0,1	●	●
	P20200-1.2	H	2	9	0,2	●	●
	P20200-1.3	H	2	9	0,2	●	●
	P20200-1.4	H	2	9	0,2	●	●
	P20200-1.5	H	2	9	0,2	●	●
	P20200-2.1	H	2	12	0,2	●	●
	P20200-2.2	H	2	12	0,2	●	●
	P20200-2.3	H	2	12	0,2	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten



Nachhaltige Produkte und Leistungen – zertifiziert und transparent

Walter ist ein Unternehmen, das sich seiner Verantwortung für Menschen und Umwelt stellt. Nachhaltigkeit ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Sie durchdringt unsere Produkte und Unternehmensbereiche und wird in regelmäßigen Abständen durch unabhängige Dritte geprüft und zertifiziert.

Nachweislich nach hohen Standards hergestellt

Alle Prozesse, Verfahren, Methoden und Mittel, die wir einsetzen, werden von einer unabhängigen Instanz nach harten Kriterien geprüft und bewertet: Arbeitsschutz, Qualitätssicherung und umweltschonendes Handeln (z.B. durch ressourcenschonende, energieeffiziente und CO_2-kompensierende Herstellung) sind Beispiele dafür. Dass Walter seine Verantwortung deutlich weiter fasst, zeigt unser soziales Engagement.

Transparenz über die gesamte Prozesskette – damit Sie sicher sind

Das integrierte Managementsystem bei Walter umfasst den nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und Produktionsmitteln ebenso wie den mit Menschen – mit unseren Kunden, Partnern und Mitarbeitern. Damit Sie sich darauf verlassen können, dass alle unsere Produkte diese Anforderungen über die gesamte Prozesskette hinweg erfüllen, legen wir unsere eigenen Maßstäbe auch bei unseren Zulieferern an.

Zertifizierungen

Das integrierte Managementsystem bei Walter beinhaltet Zertifizierungen nach:

- ISO 9001 (Qualitätsmanagement)
- VDA 6.4 (Produktionsmittel für die Automobilindustrie)
- ISO 14001 (Umweltmanagement)
- ISO 45001 (Arbeitsschutzmanagement)
- ISO 50001 (Energiemanagement)

Mehr Infos zu den Walter Zertifizierungen finden Sie hier:



Arbeits- und Gesundheitsschutz
Walter schützt seine Mitarbeiter vor Gesundheitsschäden. Um Unfälle zu vermeiden, überprüfen wir permanent unsere Prozesse und beugen durch proaktive Maßnahmen vor.



Umwelt- und Energiemanagement
Umweltschutz ist für Walter ein wichtiges Unternehmensziel. Wir setzen Energie effizient ein und nutzen praktische Methoden, die den Verbrauch von Energie, Wasser und Ressourcen nachhaltig reduzieren.

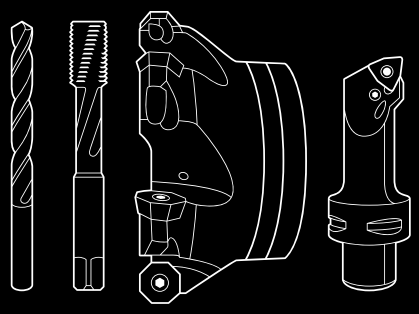


Qualitätsmanagement
Walter verbessert seine Produkte und Prozesse kontinuierlich. Mit effektiven Maßnahmen und Verfahren sichern wir unsere Produktqualität – und prüfen sie regelmäßig durch unser umfassendes Qualitätsmanagement.

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
Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, 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

ООО „Вальтер“
г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@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) 216 528 1900 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

Änderungen vorbehalten – Printed in Germany 8296833 (04/2022) DE – Copyright Walter AG