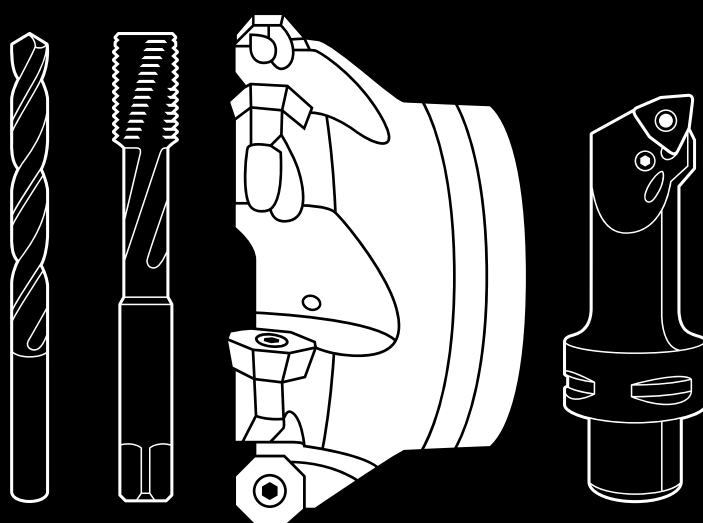


_ IL METALLO È IL NOSTRO MONDO

Utensili per la lavorazione di fresatura



Ecco come cercare e ordinare la vostra soluzione di utensile:



A vostra disposizione – a livello globale

Potete contattarci telefonicamente, via fax o via e-mail. I dati di contatto del vostro referente locale sono riportati nel nostro sito web, al seguente indirizzo: walter-tools.com



I cataloghi e le brochure Walter Hybrid

rappresentano l'intera gamma standard dei nostri marchi di competenza Walter, Walter Titex e Walter Prototyp, Walter Multiply – in versione cartacea o digitale: con panoramiche dei programmi, dati sui prodotti, consigli sui dati di taglio e molto altro. Con link al nostro sistema di navigazione per la lavorazione Walter GPS o al Walter TOOLSHOP, con possibilità di ordinazione diretta.

All'indirizzo walter-tools.com potrete cercare e ordinare online i vostri prodotti Walter in modo pratico e veloce, tramite smartphone, tablet o PC.

Il vantaggio per voi: accesso diretto da qualsiasi dispositivo, con visualizzazione ottimizzata e in qualsiasi momento!

Catalogo online Walter



Ricerca per utensile specifico

Nel catalogo online Walter troverete i vari prodotti in base alla consueta suddivisione del nostro catalogo prodotti e mediante apposite funzioni di filtro e di ricerca. Abbiamo inoltre integrato la funzione di acquisto online e vari link per scaricare disegni e modelli.

Walter GPS



Ricerca per applicazione

Con Walter GPS troverete in pochi semplici passaggi la soluzione di asportazione truciolo ottimale per il vostro componente, online ed offline – e, all'occorrenza, potrete trasferirla direttamente nel Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Ricerca per componente

Con Walter Innotime® troverete la soluzione di lavorazione più economica per il vostro componente: inclusi tutti gli utensili necessari, fasi di lavorazione e i relativi parametri. Semplicemente caricando il vostro modello 3D.

Modalità d'ordine digitali



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI

Walter TOOLSHOP offre ai clienti informazioni rapide e possibilità di ordinazione. Tramite EDI (Electronic Data Interchange) è inoltre possibile scambiare documenti (ad es. ordini) – ed anche ordinare utensili speciali.

D1: Utensili di fresatura in metallo duro integrale

Pagina

Utensili di fresatura in metallo duro integrale

Programma	
Frese High Feed	D 10
Frese per spallamenti	D 11
Frese per spallamenti e scanalature	D 15
Frese a copiare	D 22
Frese per profili	D 24
Frese a segmenti circolari	D 26
Pagine di ordinazione	
Frese High Feed	D 27
Frese per spallamenti	D 32
Frese per spallamenti e scanalature	D 68
Frese a copiare	D 190
Frese per profili	D 209
Frese a segmenti circolari	D 215

Utensili di fresatura in metallo duro integrale con attacco ConeFit

Programma	
Frese High Feed	D 218
Frese per spallamenti	D 219
Frese per spallamenti e scanalature	D 220
Frese a copiare	D 222
Frese per profili	D 223
Frese a segmenti circolari	D 224
Pagine di ordinazione	
Frese per spallamenti e scanalature	D 225
Frese per spallamenti	D 237
Frese High Feed	D 241
Frese a copiare	D 247
Frese a segmenti circolari	D 251
Frese per profili	D 252

Utensili di fresatura saldati

Programma	
Utensili di fresatura saldati	D 261
Pagine di ordinazione	
Utensili di fresatura saldati	D 265

D2: Utensili di fresatura con inserti a fissaggio meccanico

Pagina

Inserti a fissaggio meccanico di fresatura

Pagine di ordinazione	
Inserti a fissaggio meccanico positivi	D 278
Inserti a fissaggio meccanico negativi	D 312
Inserti a fissaggio meccanico tangenziali	D 329

Frese con inserti a fissaggio meccanico

Programma	
Frese a spianare	D 340
Frese High Feed	D 346
Frese per spallamenti	D 348
Frese per scanalature	D 356
Frese a copiare	D 360
Frese per profili	D 364
Pagine di ordinazione	
Frese a spianare	D 366
Frese High Feed	D 438
Frese per spallamenti	D 462
Frese per scanalature	D 576
Frese a copiare	D 624
Frese per profili	D 680

Le tecnologie in Walter

(((Accure-tec®

La tecnologia brevettata Walter Accure-tec® per barre di alesatura per la tornitura e attacchi per fresatura garantisce il massimo smorzamento delle vibrazioni. Ideale per lavorazioni di tornitura, fresatura e foratura con elevata sporgenza degli utensili.

Drion-tec™

Con Drion-tec™ vengono definite le soluzioni di utensili di foratura Walter con taglienti intercambiabili, inserti e piastre intercambiabili. Le punte Drion-tec™ si distinguono per il rapporto costi/benefici, l'elevata precisione e l'applicabilità universale. Grazie a un'ampia gamma di prodotti, sono ideali per la produzione di massa specializzata e per le applicazioni specifiche e le produzioni miste.

Krato-tec™

Krato-tec™ è un'esclusiva tecnologia di rivestimento di Walter per utensili in metallo duro integrale. Il nucleo è costituito da un rivestimento multistrato in AlTiN straordinariamente resistente alla frattura con uno strato superiore testurizzato. La speciale architettura degli strati è altamente resistente all'usura e all'adesione, anche a velocità di taglio elevate, e rende gli utensili applicabili universalmente.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold, la nuova generazione Walter per straordinari rivestimenti di inserti, consente la massima durata e sicurezza di processo. Le nuove qualità si basano sulla tecnologia PVD, CVD o ULP, a seconda dell'applicazione. Le proprietà uniche dei rivestimenti, protette da diversi brevetti, garantiscono un'ottima protezione contro le forme di usura che determinano la durata di utilizzo e assicurano prestazioni eccezionali.

Tiger-tec® Silver

Con Tiger-tec® Silver, Walter offre una tecnologia di rivestimento per inserti a fissaggio meccanico unica al mondo. Lo speciale rivestimento in ossido di alluminio a microstruttura ottimizzata riduce l'usura in tornitura, fresatura e foratura, migliorando inoltre la tenacità e la resistenza alle alte temperature, per parametri di taglio nettamente superiori.

Thrill-tec™

Le frese a filettare Thrill-tec™ coniugano tre funzioni in un unico utensile e in un'unica operazione: smussatura, foratura e filettatura. La speciale combinazione di substrato, rivestimento e geometria conferisce agli utensili una lunga durata. La combinazione di più fasi di lavorazione consente tempi di lavorazione estremamente ridotti e un risparmio sia di utensili che di spazio.

Walter BLAXX

Walter BLAXX è il riferimento per una nuova generazione di frese: lo speciale trattamento superficiale dei corpi fresa rende questi utensili estremamente resistenti. I sistemi di fresatura, prevalentemente di tipo tangenziale, sono allestiti con inserti Tiger-tec®. Gli utensili con denominazione "Walter BLAXX" combinano un'elevata resistenza all'usura con dati di performance imbattibili.

Walter Green

Walter Green: sostenibilità e un utilizzo responsabile delle risorse sono elementi cruciali delle nostre linee guida aziendali. Con il marchio Walter Green dimostriamo come li mettiamo in pratica, ad es. compensando le emissioni di CO₂ con progetti di conservazione della natura.

Walter Xpress

Walter Xpress è il servizio rapido di ordini e spedizioni Walter Multiply per gli utensili speciali di alta qualità, disponibile per circa 10 000 varianti di utensili; con tempi di consegna massimi di 2-4 settimane dalla ricezione dell'ordine! La procedura di ordinazione è strutturata in modo chiaro e garantisce assoluta sicurezza di processo. Tutte le richieste vengono calcolate ed evase nell'arco di 24 ore.

Walter Precision XT

Gli utensili per la barenatura di precisione vengono sempre utilizzati quando è necessario finalizzare un foro esistente o ottimizzarne la precisione: ad esempio correggendo il posizionamento, con una tolleranza di foratura più stretta o migliorando la qualità superficiale. La barenatura di precisione viene eseguita principalmente con profondità di taglio < 0,5 mm (0,020 pollici).

Walter Boring XT

Gli utensili di sgrossatura-barenatura vengono utilizzati per allargare un foro esistente. Il focus è sulla rimozione del materiale. Il foro da allargare viene prima lavorato o creato mediante fusione o forgiatura. Gli stessi utensili per la barenatura in sgrossatura si possono utilizzare anche per la barenatura in off-setting o a gradini.

Tecnologia XD

Gli utensili di foratura e alesatura in metallo duro integrale Walter Titex sono precisi, efficienti ed economici nella foratura di praticamente qualsiasi materiale. La tecnologia XD Walter Titex consente la foratura profonda senza interruzioni fino a $70 \times D_c$, con la massima precisione ed economicità.

Xill-tec®

Con Xill-tec®, la fresa in metallo duro integrale della famiglia di prodotti MC230 Advance, Walter offre un'ampia gamma unica nel suo genere: con le più diverse dimensioni, numero di denti e varianti di gambo, che consentono all'operatore di eseguire in maniera ottimale tutte le operazioni di fresatura possibili e le lavorazioni su materiali ISO. Impiego universale, con una qualità eccellente.

Xtra-tec®

Le frese e le punte Xtra-tec® con inserti consentono un taglio estremamente morbido e un'eccellente qualità di finitura superficiale, praticamente in qualsiasi materiale. Gli inserti da taglio a fissaggio meccanico con geometrie altamente positive e rivestimento Tiger-tec® offrono un rapporto durezza/tenacità particolarmente significativo. Per la massima produttività e sicurezza di processo.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT è l'ultima generazione di utensili di fresatura Walter. La tecnologia "Xtended" di Xtra-tec® è esemplare nell'aprire prospettive completamente nuove quanto a produttività e sicurezza di processo, consentendo praticamente tutte le operazioni di fresatura, con tutti i più comuni materiali: con stabilità, produttività ed economicità impareggiabili, e compensando le emissioni di CO₂, grazie al programma Walter Green.

X-treme Evo

Le punte in metallo duro integrale X-treme Evo DC260 e DC160 Advance, nonché X-treme Evo Plus DC180 Supreme e X-treme Evo 3 DC183 Supreme rappresentano la "foratura di nuova generazione" per Walter: versatile per un'ampia gamma di materiali e concetti di macchine, con un'eccezionale vita utensile, produttività e sicurezza di processo.

Le tecnologie in Walter (prosegue)



Walter Capto™ è un sistema di attacco utensile modulare. Il sistema è indicato per tutte le lavorazioni di tornitura, fresatura, foratura e filettatura. Il cono poligonale a norma ISO sopporta molto efficacemente le coppie torsionali e di flessione e garantisce una precisione di ripetibilità ottimale.



Walter ConeFit è un sistema di fresatura in metallo duro integrale estremamente versatile, che offre un'ampia gamma di teste intercambiabili ad alte prestazioni e varianti di codoli. Il suo filetto conico è di tipo autocentrante, per garantire massima stabilità e precisione di concentricità.



Gli utenti della linea Walter ScrewFit dispongono della massima versatilità. Questo attacco modulare è indicato per i più svariati tipi di attacchi e per i più diversi diametri e lunghezze utensili, per fresatura e foratura.



L'attacco QuadFit rettificato con precisione ad appoggio conico e piano contraddistingue le barre di alesatura con smorzamento delle vibrazioni per tornitura e filettatura con tecnologia Walter Accure-tec®. Il sistema di teste intercambiabili orientabile di 180° consente una rapida sostituzione dell'utensile con la massima precisione di cambio.



Nelle lavorazioni di tornitura ed esecuzione di gole, la lubrificazione di precisione Walter raffredda al centro della zona di formazione del truciolo. Il suo doppio getto di refrigerante raggiunge con precisione la superficie di spoglia libera e la superficie di spoglia superiore. Per le operazioni di foratura, l'uscita del getto di refrigerante si sposta vicino al tagliente. Per una vita utensile notevolmente più lunga, un migliore controllo del truciolo e una migliore evacuazione del truciolo, nonché una maggiore efficienza e una qualità superiore.

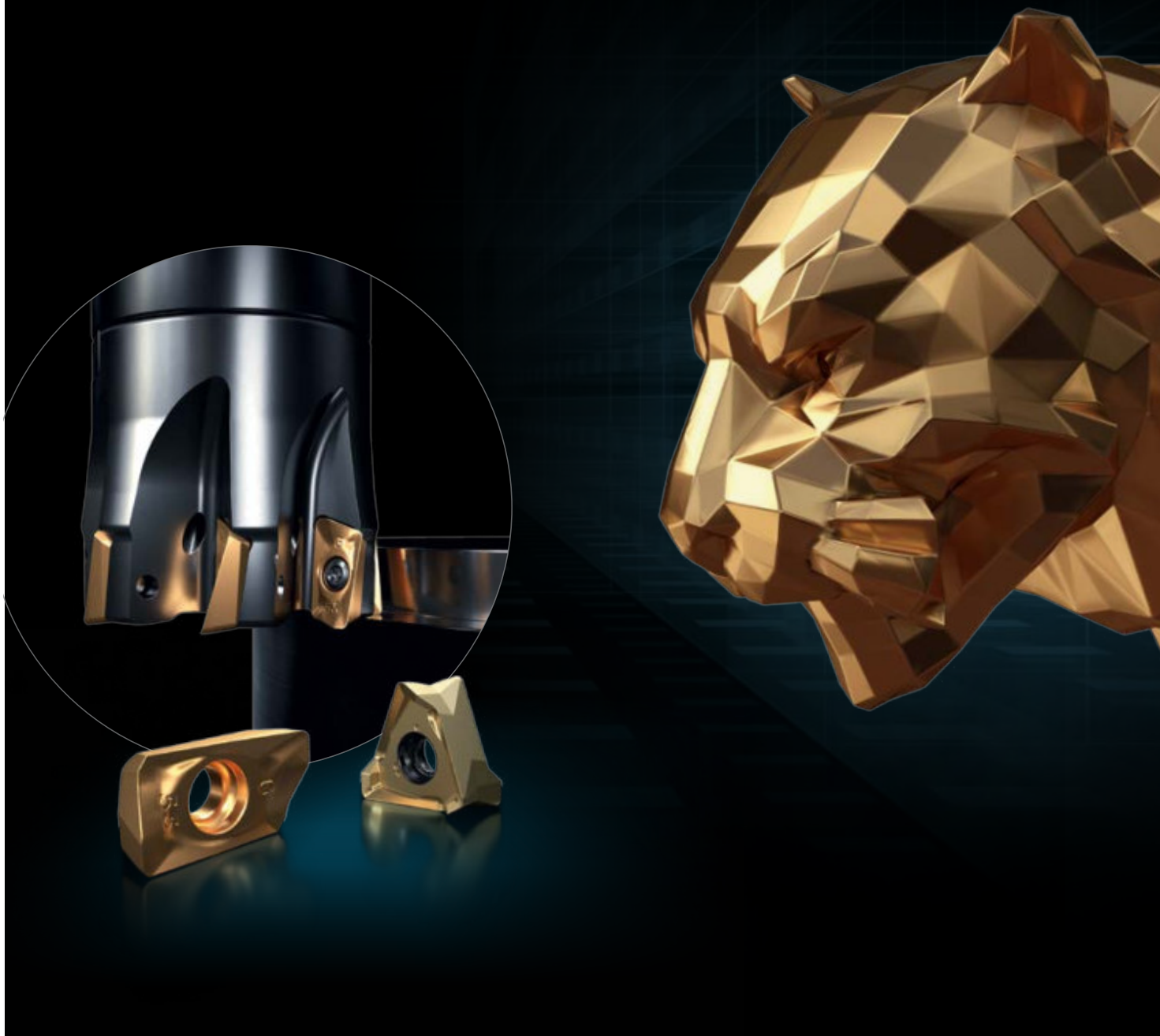


"Flash" identifica speciali frese in metallo duro integrale per la fresatura High Feed. La loro geometria di testa riduce lo spessore del truciolo "h" e permette quindi elevati avanzamenti al dente. Le forze agenti vengono deviate in direzione assiale nella mezzera dell'utensile, stabilizzando il processo di lavorazione.




Negli utensili di tornitura Walter con "SmartLock" la vite di bloccaggio è azionabile lateralmente. Ciò consente la sostituzione pratica e veloce dell'inserto **nella** macchina. In questo modo si riducono considerevolmente i tempi di cambio. Da utilizzare preferibilmente su torni longitudinali e macchine multimandrino.

Tiger-tec[®]Gold



tigertec-gold.walter
















 **WALTER**
Engineering Kompetenz

La struttura del nuovo catalogo generale Walter

Il nuovo catalogo generale Walter mostra le informazioni sui prodotti e sulle applicazioni in modo completo e chiaro con tecnologia e-paper e un collegamento diretto al catalogo online di Walter.

Milling tools with indexable inserts WALTER

Face milling cutters

			
Machining			
Lead angle k	45°	45°	45°
			
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000
Boring bar/adaptor type			NEW
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			
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
QR code			
www.walter-tools.com/wcc/	M5009	M4003	M3024
F4045			
WALTER SELECT	●● Primary application ● Other application		

Face milling cutters 329

Programmi con applicazioni, materiali e codici QR a colpo d'occhio

I programmi mostrano le icone delle applicazioni, illustrazioni dei prodotti e la gamma di materiali per i quali i prodotti possono essere utilizzati; all'occorrenza anche varianti di attacco, sistemi di bloccaggio e altre informazioni importanti. Così riconoscete subito il prodotto che vi serve e, scansionando il rispettivo codice QR o inserendo il link indicato nel vostro browser, riceverete direttamente informazioni dettagliate in merito.

NEW

Gli utensili con questo marchio sono innovazioni di produzione e sono indicati in questo modo nei programmi.



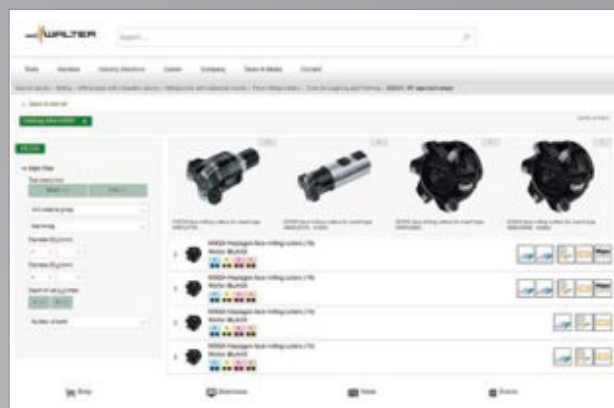
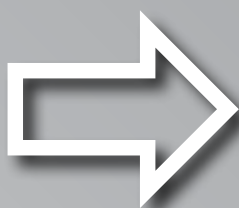
Gli inserti e gli utensili con questi simboli rossi sono nuovi nel programma e sono contrassegnati come tali nella pagina dell'ordine.

La scansione del codice QR

vi porta direttamente alla sottopagina del relativo prodotto nel catalogo online Walter. Nella panoramica riassuntiva è possibile visualizzare l'illustrazione dell'utensile/del prodotto, le icone, tra cui quelle dell'applicazione, nonché le applicazioni principali e secondarie nel settore del materiale ISO.



M3024



Link diretto

In alternativa alla scansione del codice QR, potete anche digitare il link direttamente nel vostro browser:

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

Nell'e-paper è comunque possibile cliccare direttamente sui link.



Panoramica dettagliata dei dati di prodotto

A seconda del prodotto, qui o nella pagina dei dettagli di prodotto troverete informazioni su dimensioni, relativi inserti, adattatori, accessori e link diretti ad ulteriori informazioni, ad es. consigli sui dati di taglio tramite Walter GPS o informazioni tecniche come istruzioni di montaggio, velocità consigliate e molto altro.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter-BLXXX

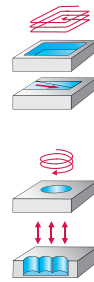
> 14 cutting edges per insertable insert

M3024
Key (explanation of symbols)

Column selection

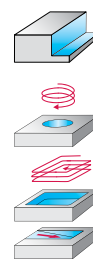
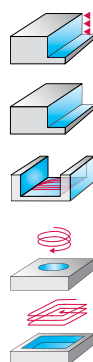
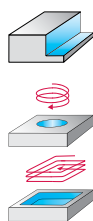
Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	D ₃ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - H7/k7 - metric (4)	63 - 125	75.06 - 137.90	22 - 40	40 - 63	6
M3024-030-022-08-08 Availability	63	75.06	22	40	6
M3024-030-027-08-08 Availability	80	92.06	27	50	6
M3024-125-022-07-08 Availability	100	112.06	32	50	6
M3024-125-040-06-08 Availability	125	137.06	40/40	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - H7/k7 - metric (7)	150	172.06	40/40	63	6

Frese ad elevato avanzamento



Denominazione	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Campo diametri	1-16	6-16	6-16	4-16
Numero di denti	2-4	5-6	5-6	4
Raggio al vertice	0,1-2	0,5-2	0,5-2	0,5-2
Campo diametri	0,125-0,625	0,250-0,625	0,250-0,625	—
Numero di denti	4	5-6	5-6	—
Raggio al vertice	0,020-0,080	0,020-0,080	0,020-0,080	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●		
M Acciaio inossidabile	●		●●	
K Ghisa	●	●		
N Metalli non ferrosi			●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●		●●	
H Materiali duri				●●
O Altri materiali				
Pagina nel catalogo	D 30	D 27	D 27	D 29
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

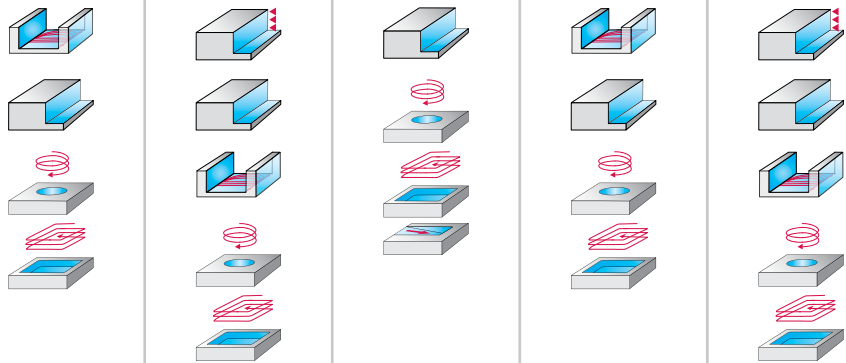
Frese per spallamenti



Denominazione	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Campo diametri	6-20	2-25	4-25	4-16	2-20
Numero di denti	6	4-8	4-8	4	4
Raggio al vertice		0,5-4		0,5-2	
Campo diametri	—	0,250-0,750	—	—	0,094-0,750
Numero di denti		6-8			4
Raggio al vertice		0,015-0,250			
Norma	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
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi					●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 59	D 40	D 60	D 65	D 63
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC122	MC112	MC111

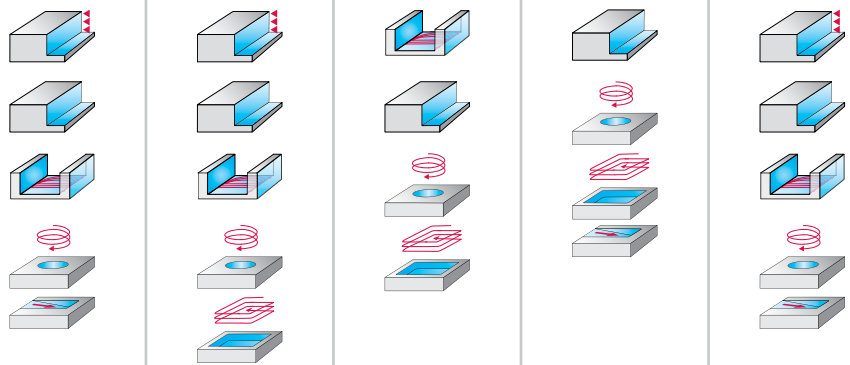
D1

Frese per spallamenti



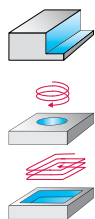
Denominazione	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Campo diametri	6-20	6-25	0,4-3	6-20	6-25
Numero di denti	5-6	6-8	2	5-6	6-8
Raggio al vertice	0,3-1	0,5-4	0,05-0,3	0,3-1	0,5-4
Campo diametri	0,250-0,750	—	—	0,250-0,750	—
Numero di denti	5-6	—	—	5-6	—
Raggio al vertice	0,015-0,030	—	—	0,015-0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile				●●	●●
K Ghisa	●	●			
N Metalli non ferrosi			●	●	
S Materiali di difficile lavorabilità				●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 32	D 38	D 67	D 32	D 38
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	protostar	MD133	MD128

Frese per spallamenti



Denominazione	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Campo diametri	12-20	6-25	—	16-25	3-25
Numero di denti	3	7	—	4-5	4-8
Raggio al vertice	1-5	0,3-1,25	—	3-4	0,5-3
Campo diametri	—	0,187-1,000	0,250-1,000	—	0,125-0,750
Numero di denti	—	7	7	—	4-8
Raggio al vertice	—	0,015-0,120	0,015-0,120	—	0,015-0,060
Norma	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
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
Codolo	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acciaio		●	●		
M Acciaio inossidabile		●	●		
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi	●●				
S Materiali di difficile lavorabilità		●●	●●	●●	
H Materiali duri					●●
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 44	D 46	D 51	D 53	D 54
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC166	MD177	MD173	protostar-ti	MC187

Frese per spallamenti



Denominazione	MC183 Advance
Campo diametri	6-16
Numero di denti	6-16
Raggio al vertice	
Campo diametri	—
Numero di denti	
Raggio al vertice	
Norma	DIN 6527 L
Rivestimento / Qualità	WB10TG
Codolo	DIN 6535 HA
P Acciaio	
M Acciaio inossidabile	
K Ghisa	
N Metalli non ferrosi	
S Materiali di difficile lavorabilità	
H Materiali duri	● ●
O Altri materiali	

Pagina nel catalogo D 58

QR Code



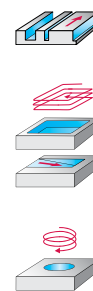
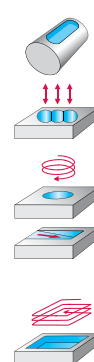
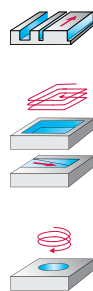
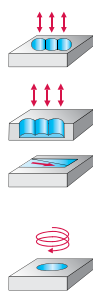
www.walter-tools.com/woc/

MC183

WALTER SELECT

● ● Applicazione principale ● Altra applicazione

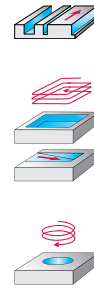
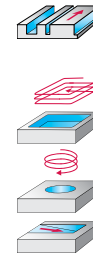
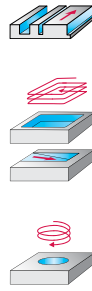
Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme
Campo diametri	6-20	2-25	2,8-16	1,8-20	2-25
Numero di denti	4	3-5	3-4	2-3	3-5
Raggio al vertice	0,3-1	0,2-4	0,08-0,25		0,2-4
Campo diametri	—	0,063-0,750	—	—	0,125-0,750
Numero di denti		3-5			3-4
Raggio al vertice		0,015-0,060			0,015-0,160
Norma	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG
Rivestimento / Qualità	WK40TP	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 69	D 70	D 136	D 173	D 118
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD344	MD340	MC726	MC716	MC326

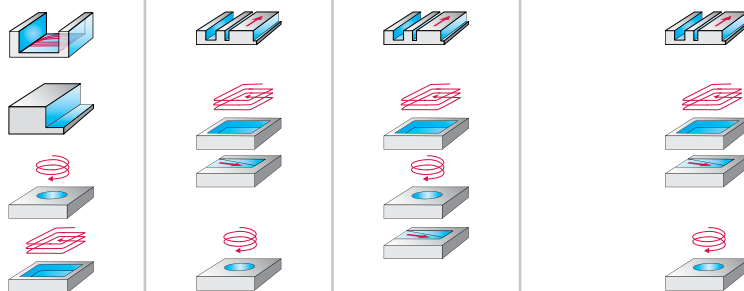
D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC324 Advance	MC322 Advance	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance
Campo diametri	1-20	6-20	2-12	4-25	5-25
Numero di denti	3	4-5	3-4	3-8	4
Raggio al vertice	1,5-2			0,2-0,4	0,2-0,4
Campo diametri	—	—	0,125-0,500	0,250-0,750	—
Numero di denti			4	4	
Raggio al vertice				0,008-0,016	
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 K	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L
Rivestimento / Qualità	WK40TF	WK40TF	WJ30ED	WK40TF	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 162	D 161	D 156	D 176	D 175
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC324	MC322	MC321	MC320	MC319

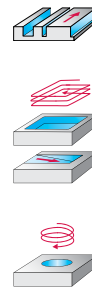
Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC233 Advance Xill-tec®	MC232 Perform	MC230 Advance Xill-tec®	MC216 Advance	MC213 Advance
Campo diametri	8-25	2-20	1-25	1-20	0,6-14,5
Numero di denti	4-8	2-4	2-8	2-3	2-4
Raggio al vertice		0,2-4	0,2-4		0,06-1,5
Campo diametri	—	0,125-0,750	—	0,094	—
Numero di denti		2-4		2	
Raggio al vertice		0,015-0,125			
Norma	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L
Rivestimento / Qualità	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TF
Codolo	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 154	D 179	D 137	D 165	D 170
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC233	MC232	MC230	MC216	MC213

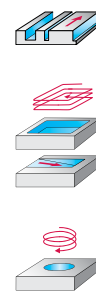
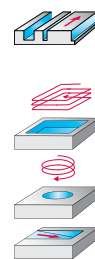
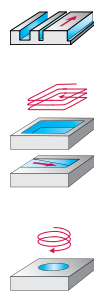
D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto-max™Inox	MD266 Supreme	MD265 Supreme
Campo diametri	6–20	3–20	6–20	2–25	16–25
Numero di denti	4	4	4	2–3	3
Raggio al vertice		0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4
Campo diametri	—	—	0,250–0,750	—	—
Numero di denti			4		
Raggio al vertice					
Norma	PWZ-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
Rivestimento / Qualità	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●				
M Acciaio inossidabile	●	●●	●●		
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi				●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità		●	●		
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 68	D 85	D 82	D 87	D 95
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC341	MC251	protomax-inox	MD266	MD265

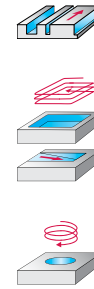
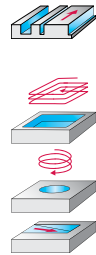
Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MD265 Supreme	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®
Campo diametri	16-25	6-25	1-20	1-20	2-20
Numero di denti	3	3-4	2-3	3	1-2
Raggio al vertice	2-4	0,5-4	0,2-4	0,2-0,5	
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA	WJ30UU
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 95	D 97	D 91	D 91	D 100
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD265	MC268	MC267	MC267	protostar

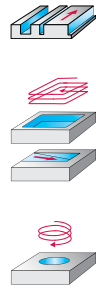
D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra
Campo diametri	6–25	2–25	2–12	1–4	1–16
Numero di denti	5	3–4	3–4	2	2–4
Raggio al vertice	0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2
Campo diametri	—	—	0,125–0,500	—	—
Numero di denti			3–4		
Raggio al vertice			0,015–0,030		
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI
Rivestimento / Qualità	TAX	DIA	WB10TG	WB10TG	TAX
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio		●	●		
M Acciaio inossidabile	●	●	●		
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●			
H Materiali duri			●●	●●	●●
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 104	D 105	D 107	D 113	D 112
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD377	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	Protostar®
Campo diametri	0,6–12
Numero di denti	2–4
Raggio al vertice	0,05–1
Campo diametri	—
Numero di denti	—
Raggio al vertice	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Rivestimento / Qualità	non rivestito
Codolo	DIN 6535 HA
P Acciaio	
M Acciaio inossidabile	
K Ghisa	
N Metalli non ferrosi	
S Materiali di difficile lavorabilità	
H Materiali duri	
O Altri materiali	● ●

Pagina nel catalogo D 115

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

● ● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare



Denominazione	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
Campo diametri	1-20	1-16	0,3-3	2-16	1-16
Numero di denti	2-4	2-4	2	2	2-4
Raggio al vertice	0,5-10	0,5-8	0,15-1,5	1-8	0,5-8
Campo diametri	0,063-0,500	—	—	—	—
Numero di denti	4				
Raggio al vertice	0,031-0,250				
Norma	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
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAX	non rivestito
Codolo	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●		
M Acciaio inossidabile	●	●			
K Ghisa	●	●			
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●			
H Materiali duri					●●
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 203	D 206	D 191	D 190	D 192
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC416	MC413	protostar	protostar	MC482

D1

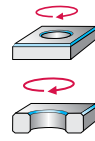
Frese a copiare



Denominazione	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Campo diametri	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Numero di denti	2	2	2	2
Raggio al vertice	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Campo diametri	—	—	—	—
Numero di denti	—	—	—	—
Raggio al vertice	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Rivestimento / Qualità	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio				
M Acciaio inossidabile				
K Ghisa				
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità				
H Materiali duri	●●	●●	●●	
O Altri materiali				●●
Pagina nel catalogo	D 197	D 200	D 198	D 202
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

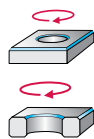
D1

Frese per profili



Denominazione	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Campo diametri	6-12	6-20	10	6-12	6-10
Numero di denti	4-6	3-4	4	4-6	4
Raggio al vertice					
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 213	D 212	D 211	D 210	D 209
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

Frese per profili



Denominazione	Protostar®
Campo diametri	—
Numero di denti	—
Raggio al vertice	—
Campo diametri	0,250–0,500
Numero di denti	4–6
Raggio al vertice	—
Norma	STANDARD
Rivestimento / Qualità	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	●
K Ghisa	●
N Metalli non ferrosi	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●
H Materiali duri	
O Altri materiali	

Pagina nel catalogo D 214

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

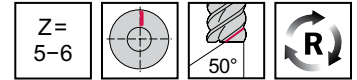
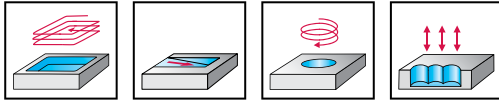
Frese a segmenti circolari



Denominazione	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Campo diametri	6-16	6-16	6-16	6-16
Numero di denti	4	4-8	4	4-8
Raggio al vertice	1-4	0,5-4	1-4	0,5-4
Campo diametri	—	—	—	—
Numero di denti				
Raggio al vertice				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●		
M Acciaio inossidabile			●●	●●
K Ghisa	●	●		
N Metalli non ferrosi			●	●
S Materiali di difficile lavorabilità			●●	●●
H Materiali duri				
O Altri materiali				
Pagina nel catalogo	D 216	D 215	D 216	D 215
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

Fresa ad alto avanzamento VHM

MD025 Supreme



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

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	L _c mm	x _f mm	R _f mm	R _{grs} 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	☺	☺

DIN 6535 HA

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

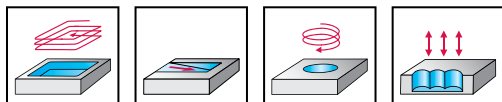
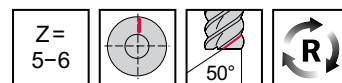
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa ad alto avanzamento VHM

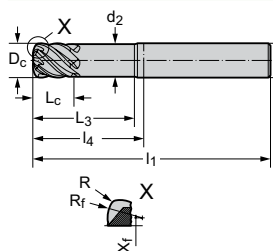
MD025 Supreme inch



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

Utensile

Denominazione	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{grs} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	☺
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	☺
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	☺



Cylindrical shank

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

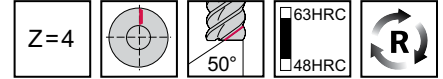
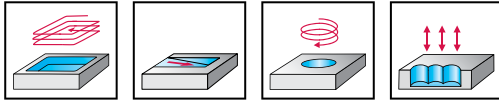
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa ad alto avanzamento VHM

MC089 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	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	☺

DIN 6535 HA

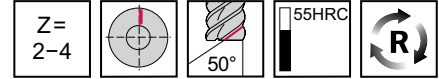
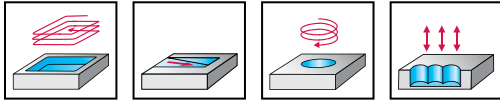
Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

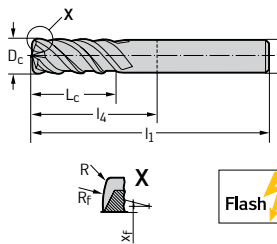
Fresa ad alto avanzamento VHM

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c h9 mm	R _r 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	●●

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

D1

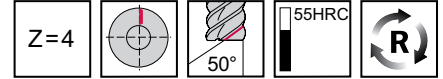
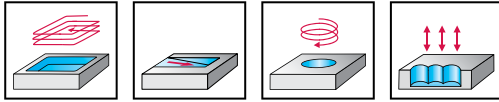
WALTER
SELECT

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

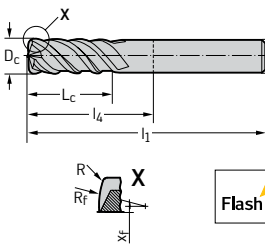
Fresa ad alto avanzamento VHM

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Denominazione	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-	0,1250	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Cylindrical shank

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

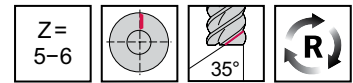
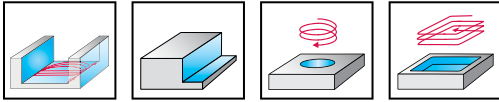
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD133 Supreme



- Rompitruciolo



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

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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

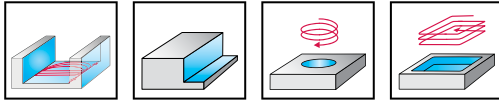
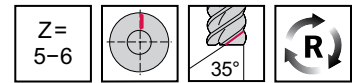
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD133 Supreme



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

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	☺

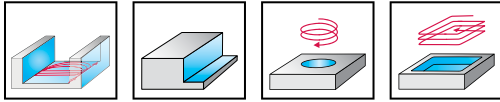
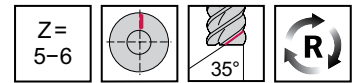
Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,10 x D_c per ISO-P | Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,03 x D_c per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD133 Supreme inch



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

Utensile

Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,2500	0,015	0,875	1,000	0,237	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	☺

DIN 6535 HB

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

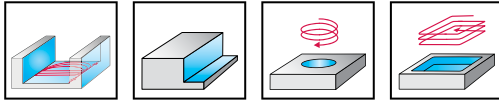
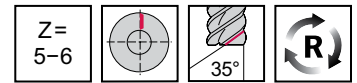
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD133 Supreme



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

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,025 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

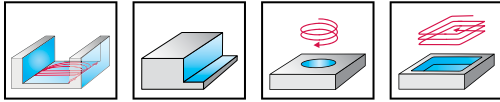
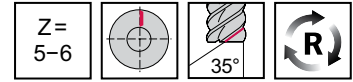
D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

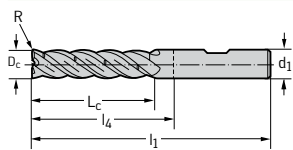
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD133 Supreme



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

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	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	☺	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,015 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

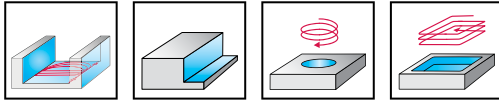
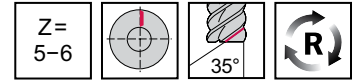
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

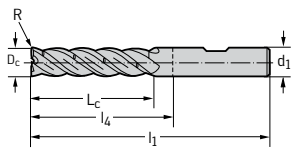
MD133 Supreme inch



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

Utensile

Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	☺



DIN 6535 HB

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,015 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

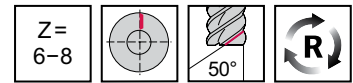
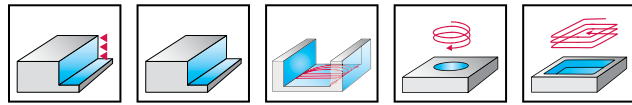
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD128 Supreme



- Tipo N 50



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

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

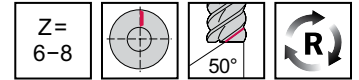
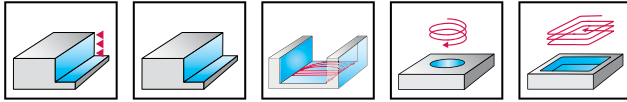
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD128 Supreme



- Tipo N 50



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

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	☺

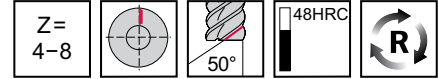
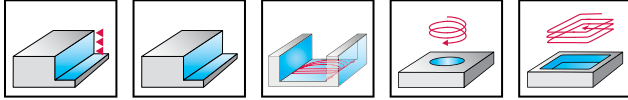
Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC128 Advance



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

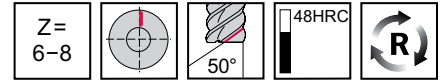
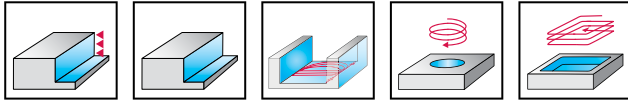
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC128 Advance



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	●●	

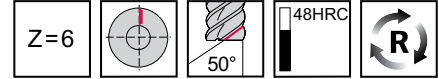
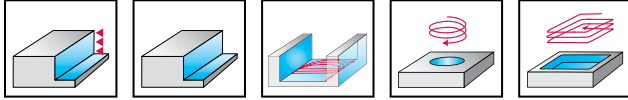
Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,1 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC128 Advance inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
	MC128.6.35A6C-	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
Cylindrical shank								
	MC128.9.53A6D-	0,3750	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D-	0,5000	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D-	0,6250	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
Cylindrical shank								
	MC128.15.9A6DI-	0,6250	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	0,7500	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.6.35A6L-	0,2500	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC128.19.1A8L-	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☺
Cylindrical shank								

 Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

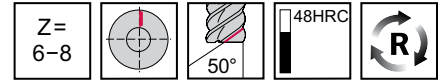
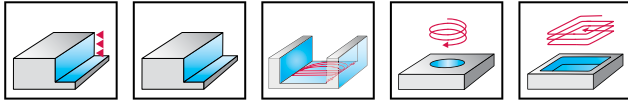
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC128 Advance inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.6.35A6D038-	0,2500	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.6.35A6D076-	0,2500	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.9.53A6D076-	0,3750	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D076-	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D152-	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D228-	0,5000	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D318-	0,5000	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D076-	0,6250	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6D152-	0,6250	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D076-	0,7500	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D318-	0,7500	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D635-	0,7500	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,1 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

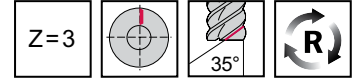
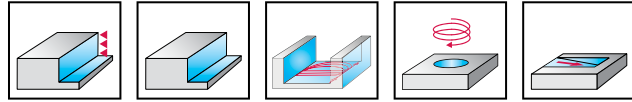
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC166 Advance



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

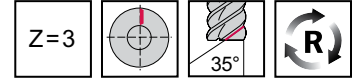
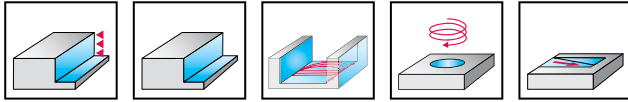
Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC166 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

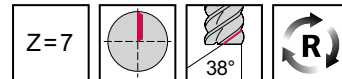
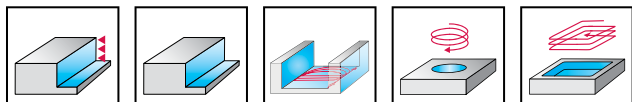
Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,1 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

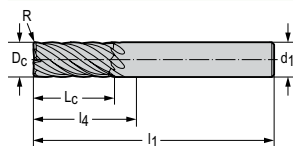
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile



Cylindrical shank

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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

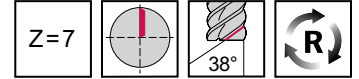
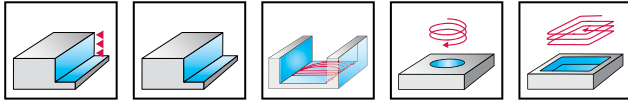
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme



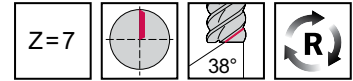
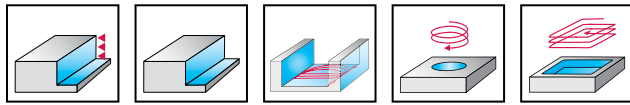
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>Cylindrical shank</p>	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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

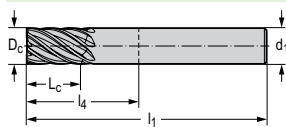
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

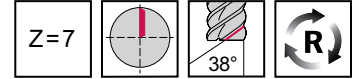
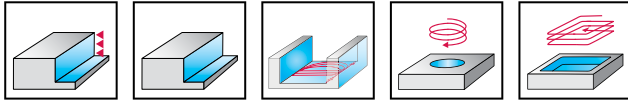
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale
 ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺
 → medie = ☹
 → sfavorevoli = ☹☹
 condizioni di lavorazione

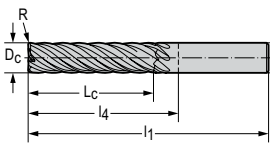
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

Denominazione	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7Dl038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076l-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152l-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038l-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076l-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152l-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺

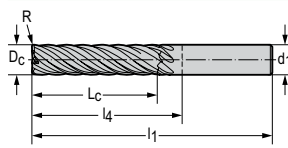
Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

D1

Utensile


Cylindrical shank

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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

**WALTER
SELECT**

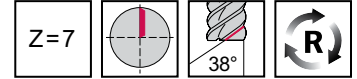
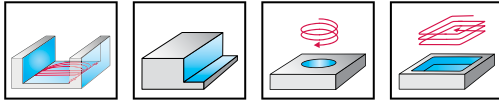
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme inch



– Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile		Denominazione	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
		MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●●
		MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●●
		MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●●
		MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●●

Cylindrical shank

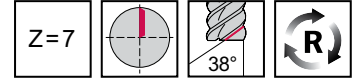
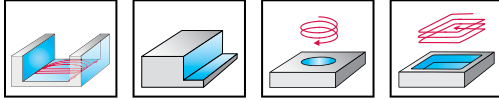
Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme inch

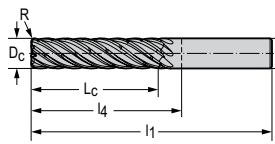


- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

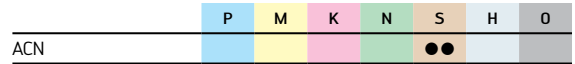
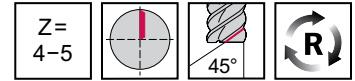
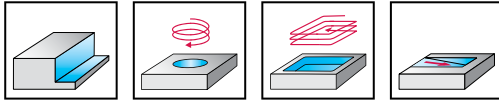
Frese per spallamenti in metallo duro integrale

H7073417

Protostar® Ti



- Tipo Ti 45 extra-lungo



Utensile		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominazione							
	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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

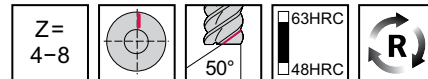
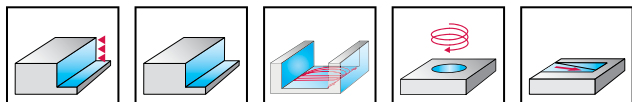
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

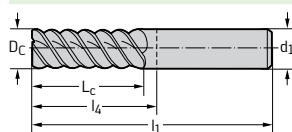
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

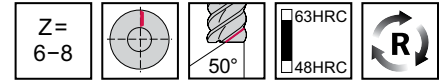
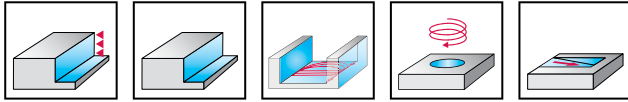
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

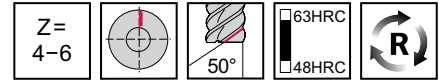
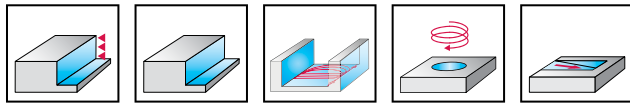
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

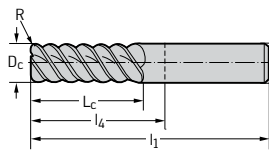
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l _c 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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

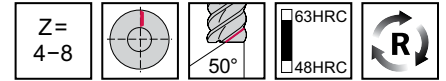
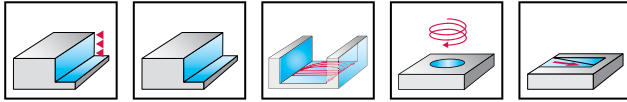
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC187 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WB10TG
<p>Cylindrical shank</p>	MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
	MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
	MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

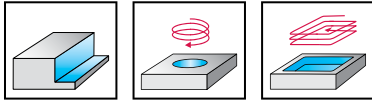
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC183 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

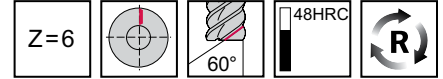
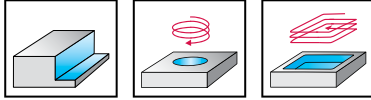
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC129 Advance



- Tipo N 60



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	●●

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

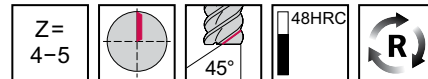
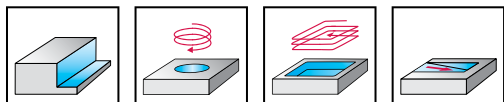
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC122 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	MC122-18.0A5B-	18	32	92	44	18	5	☺
	MC122-20.0A5B-	20	38	104	54	20	5	☺
DIN 6535 HA								
	MC122-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺
	MC122-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	☺
DIN 6535 HB								

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC122-18.0A5B-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

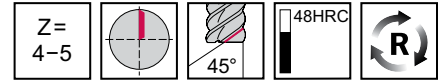
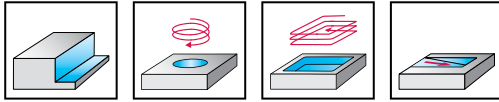
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC122 Advance



- Tipo N 45 extra-lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	●●

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC122-06.0A4L-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

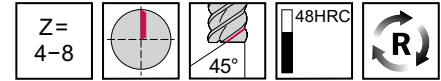
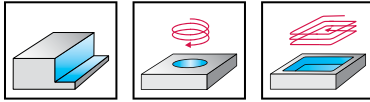
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ●● → medie = ● → sfavorevoli = ●●● condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC122 Advance



- Tipo N 45 extra-lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	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 HB	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	●●

 Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC122-06.0A4XK-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

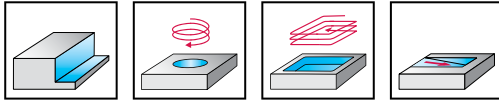
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC111 Advance



- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	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	☺
 DIN 6535 HB	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC111-02.0A4A-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

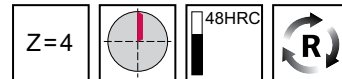
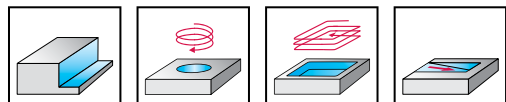
D1

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC111 Advance inch



- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC111.2.38A4D-	0,0937	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.3.18A4D-	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.4.76A4D-	0,1875	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.6.35A4D-	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.7.94A4D-	0,3125	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC111.9.53A4D-	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC111.12.7A4D-	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC111.15.9A4D-	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC111.19.1A4D-	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

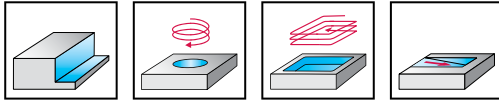
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC112 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	●●

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Tolleranza codolo h6 con diametro del codolo $d_1 <gt;/> 10$ mm | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

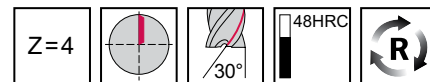
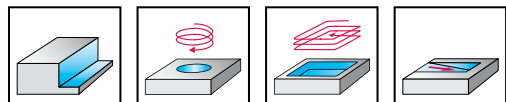
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC112 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	☺

DIN 6535 HA

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

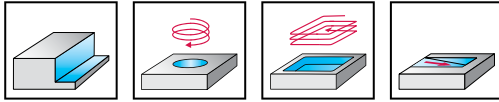
Frese per spallamenti in metallo duro integrale

H4044918

Protostar®



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo Mini HSC 30



TAX	P	M	K	N	S	H	O
	●●			●			

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
	H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
	H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
	H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
	H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
	H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
	H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
	H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
	H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
	H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$

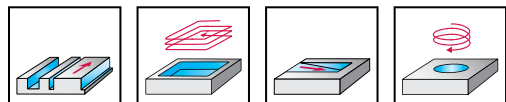
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

D1

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC341 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Utensile	Denominazione	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	☺
	DIN 6535 HA	MC341-20.0A4P-	20	32	52	19	104	54	20	4

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER
SELECT

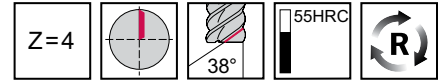
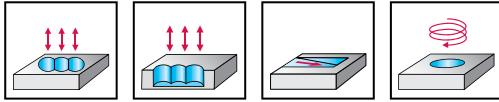
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Fresa a tuffo in metallo duro integrale

MD344 Supreme



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

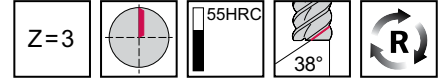
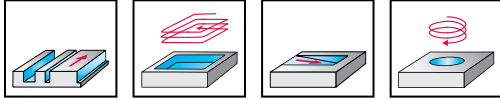
Fresatura di scanalature: a_p ≤ 1,5 x D_c | Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HA	MD340-02.0A3PC-	2	5	8	1,9	57	21	6	3	☺
	MD340-03.0A3PC-	3	7	11	2,9	57	21	6	3	☺
	MD340-04.0A3PC-	4	9	15	3,8	57	21	6	3	☺
	MD340-05.0A3PC-	5	11	16	4,8	57	21	6	3	☺
	MD340-06.0A3PC-	6	13	19	5,7	57	21	6	3	☺
	MD340-08.0A3PC-	8	18	25	7,6	63	27	8	3	☺
	MD340-10.0A3PC-	10	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
	MD340-12.0A3PC-	12	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
 DIN 6535 HB	MD340-16.0A3PC-	16	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
	MD340-20.0A3PC-	20	42	52	19	104	54	20	3	☺
	MD340-10.0W3PC-	10	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
	MD340-12.0W3PC-	12	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
	MD340-16.0W3PC-	16	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
	MD340-20.0W3PC-	20	42	52	19	104	54	20	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

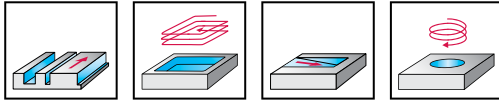
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Utensile	Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
<p>Cylindrical shank</p>	MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625	0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
	MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

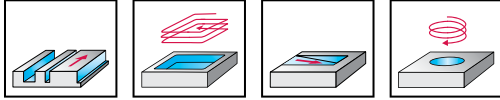
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme inch

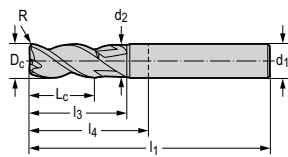


- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Utensile



Cylindrical shank

Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A3P038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.6.35A3P076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3P076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.12.7A3P076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3P152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.19.1A3P076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺
MD340.19.1A3P152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

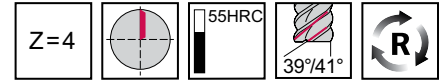
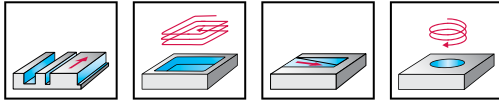
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme



– Ampia lunghezza d'impiego



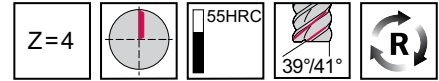
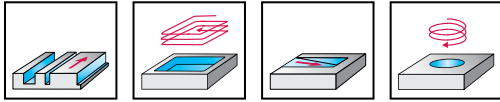
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HA	MD340-03.0A4BC-	3	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4BC-	4	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4BC-	5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4BC-	6	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
 DIN 6535 HB	MD340-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
	MD340-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

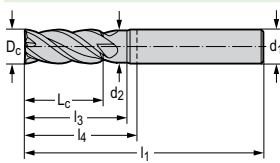
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

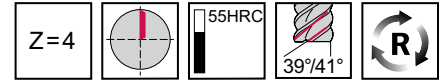
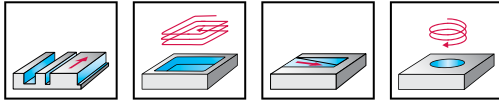
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme



- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Fresatura di scanalature: a_p ≤ 1,5 x D_c | Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

D1

Utensile		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
	Denominazione										
	MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

DIN 6535 HB

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

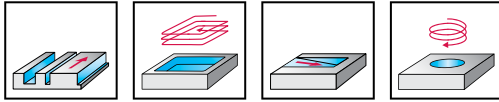
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme inch



– Ampia lunghezza d'impiego



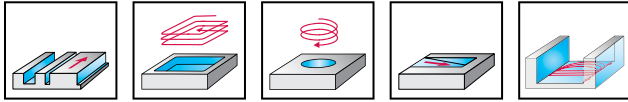
WK40TP	P	M	K	N	S	H	O
--------	---	---	---	---	---	---	---

Utensile	Denominazione	D _c h9 inch	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
<p>Cylindrical shank</p>	MD340.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MD340.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MD340.9.53A4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MD340.12.7A4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MD340.15.9A4D076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MD340.15.9A4D152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MD340.19.1A4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
	MD340.19.1A4D152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HB	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	●●

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

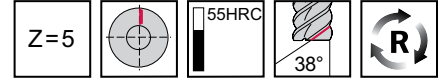
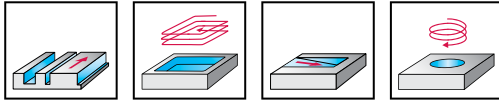
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	Wk40TP
	MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	5	●●
	MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	1,063	3,500	1,717	0,500	5	●●
	MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	5	●●

DIN 6535 HB

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Utensile ottimale per → buone = ●● → medie = ● → sfavorevoli = ✖ condizioni di lavorazione

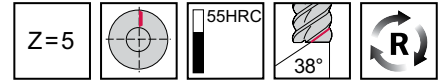
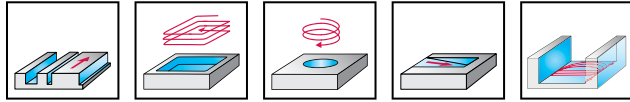
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme



- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HB	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

Utensile	Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HB	MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	●●
	MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	●●
	MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	●●
	MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	●●
	MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	●●
	MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	●●

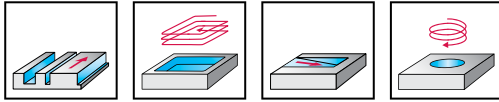
 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

**WALTER
SELECT**

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HB</p>	MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
	MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
	MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
	MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
	MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

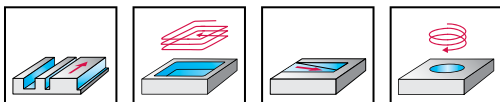
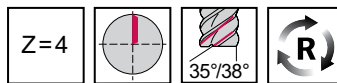
Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ conditions di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

 H2034217 / H2134217 mm
Proto-max™_{Inox}


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

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
DIN 6535 HA	H2034217-6	6	13	57	21	6	4
	H2034217-8	8	19	63	27	8	4
	H2034217-10	10	22	72	32	10	4
	H2034217-12	12	26	83	38	12	4
	H2034217-14	14	26	83	38	14	4
	H2034217-16	16	32	92	44	16	4
	H2034217-20	20	38	104	54	20	4
DIN 6535 HB	H2134217-10	10	22	72	32	10	4
	H2134217-12	12	26	83	38	12	4
	H2134217-14	14	26	83	38	14	4
	H2134217-16	16	32	92	44	16	4
	H2134217-18	18	32	92	44	18	4
	H2134217-20	20	38	104	54	20	4

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

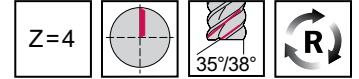
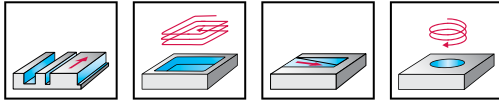
**WALTER
SELECT**

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

AH2034217 inch

Proto-max™_{Inox}



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Utensile		D _c h10	D _c h10 inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z
	Denominazione							
	AH2034217-1/4	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4
	AH2034217-3/8	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4
	AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4
	AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4
	AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4

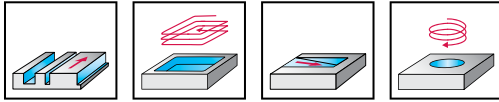
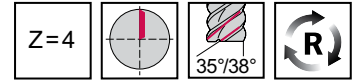
Cylindrical shank

Fresatura di scanalature: a_p ≤ 1,0 x D_c | Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,6 x D_c

D1

WALTER SELECT	Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️	●● Applicazione principale ● Altra applicazione	condizioni di lavorazione
----------------------	--	---	---------------------------

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

 H2038217 / H2138217 mm
Proto-max™_{Inox}


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

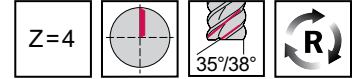
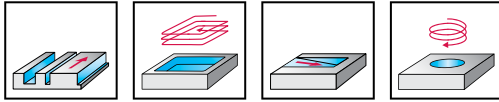
Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
	H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
	H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
	H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
	H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
	H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2038217-10-1	10	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	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	

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$
**WALTER
SELECT**

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40RC
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

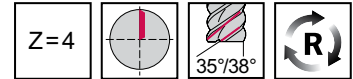
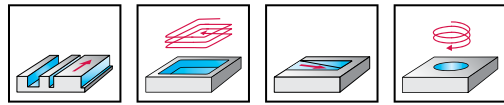
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40RC
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

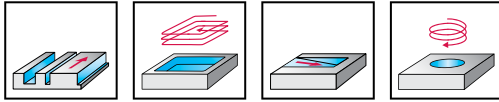
Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD266 Supreme mm



– Ampia lunghezza d'impiego



P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU						

Utensile		D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominazione									
	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	☺

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

Utensile		D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Bezeichnung									
	MD266-06.0A2LD-	6	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-08.0A2LE-	8	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-10.0A2BC-	10	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2LD-	10	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-12.0A2LD-	12	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-16.0A2LD-	16	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-20.0A2LC-	20	25	73	125	74	19	20	2	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

**WALTER
SELECT**

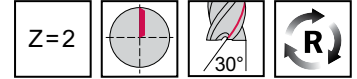
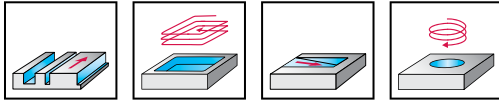
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD266 Supreme mm



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile

Denominazione	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	☺

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: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

WALTER
SELECT

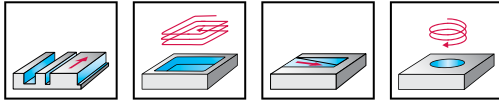
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD266 Supreme mm



– Ampia lunghezza d’impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Utensile	Denominazione	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
 DIN 6535 HA	MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

**WALTER
SELECT**

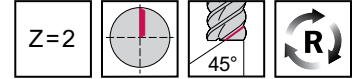
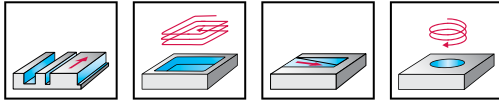
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC267 Advance



- Tipo AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ conditions di lavorazione

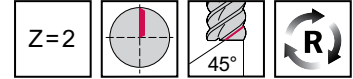
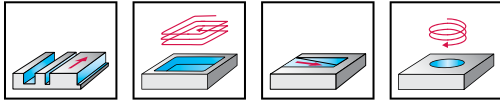
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC267 Advance

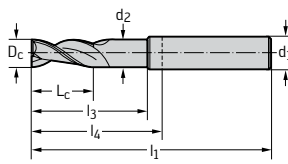


- Tipo Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

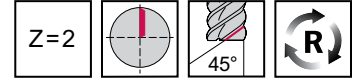
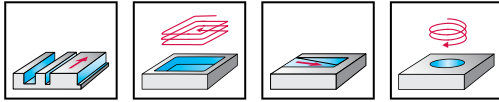
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC267 Advance



- Tipo AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

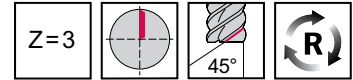
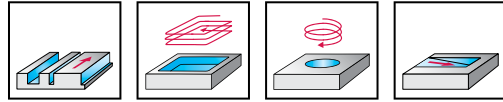
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC267 Advance



- Tipo Al 45



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

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

**WALTER
SELECT**

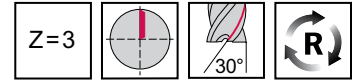
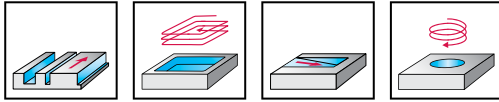
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD265 Supreme



– Ampia lunghezza d'impiego



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

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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		☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

**WALTER
SELECT**

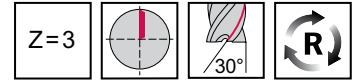
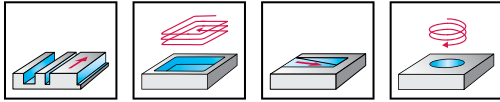
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ conditions di lavorazione ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD265 Supreme

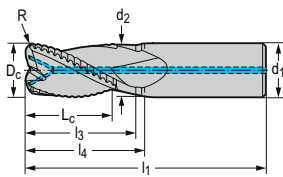


- Ampia lunghezza d'impiego



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

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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		☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

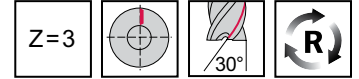
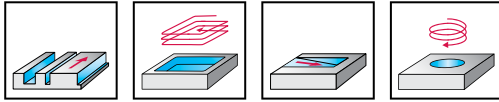
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	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

Bezeichnung	D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UF	
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-16.0A3LC-	16	32	50	15,2	52	16	3	☺	
	MC268-20.0A3BC-	20	35	52	19	54	20	3	☺	
	MC268-25.0A3BC-	25	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
	MC268-25.0A3LC-	25	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-06.0A3LD-	6	11	24	5,5	29	6	3	☺	
	MC268-08.0A3LC-	8	12	29	7,5	36	8	3	☺	
	MC268-10.0A3LC-	10	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
	MC268-12.0A3LD-	12	15	50	11,4	55	100	12	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

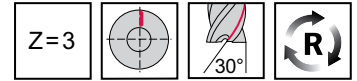
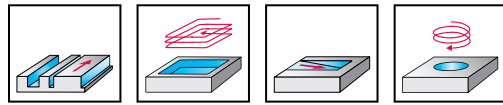
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	INDEXTA WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-06.0A3B050-	6	0,5	14	21	57	6	3	☺
	MC268-06.0A3B100-	6	1	14	21	57	6	3	☺
	MC268-08.0A3B050-	8	0,5	20	27	63	8	3	☺
	MC268-08.0A3B100-	8	1	20	27	63	8	3	☺
	MC268-08.0A3B200-	8	2	20	27	63	8	3	☺
	MC268-10.0A3B050-	10	0,5	23	32	72	10	3	☺
	MC268-10.0A3B100-	10	1	23	32	72	10	3	☺
	MC268-10.0A3B200-	10	2	23	32	72	10	3	☺
	MC268-12.0A3B100-	12	1	27	38	83	12	3	☺
	MC268-12.0A3B200-	12	2	27	38	83	12	3	☺
MC268-12.0A3B300-	12	3	27	38	83	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: MC268-06.0A3B050-WJ30UU

	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	INDEXTA WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

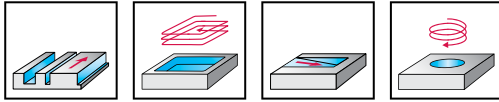
Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC268-06.0A3B050-WJ30UU

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

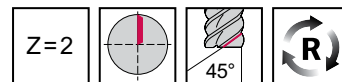
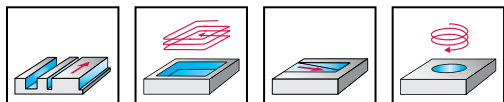
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H602551

Protostar®



- Tipo Al 45 lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

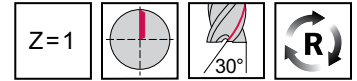
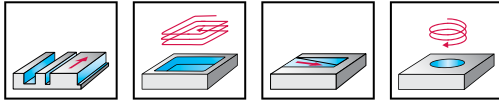
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H901451

Protostar®



- Tipo AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

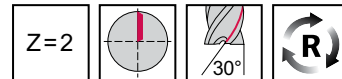
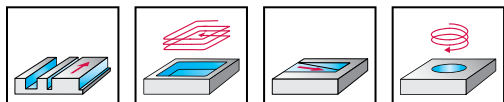
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H901411

Protostar®



- Tipo Al 30



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	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

DIN 6535 HA

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

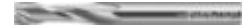
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

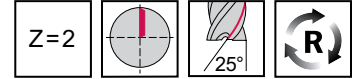
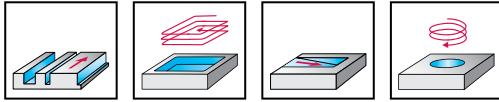
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H602641

Protostar®



- Tipo Al 25



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

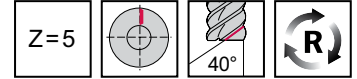
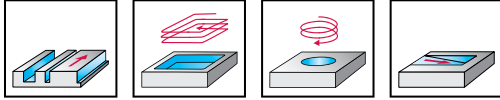
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MD377 Supreme mm



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HPC Ti40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

Utensile	Denominazione	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
DIN 6535 HA	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 HB	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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER
SELECT

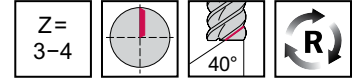
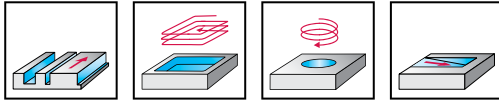
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC377 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo Ti 40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

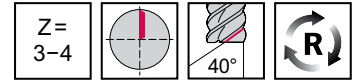
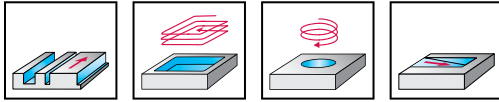
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC377 Advance mm

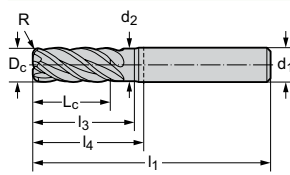


- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo Ti 40



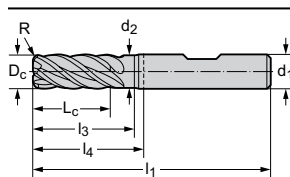
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●●	●	●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	●●
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	●●



DIN 6535 HB

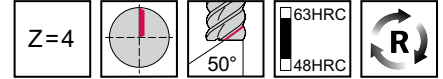
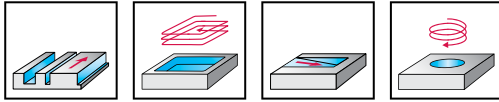
 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●	●	●	●	●	●●	●

Utensile	Denominazione	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

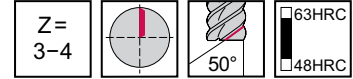
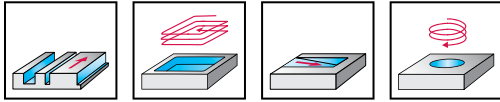
D1

WALTER SELECT

 ●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

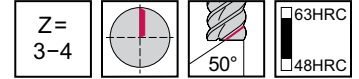
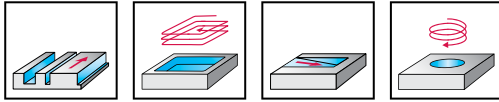
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Utensile		Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
<p>Cylindrical shank</p>		MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
		MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

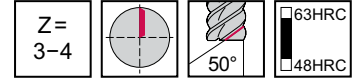
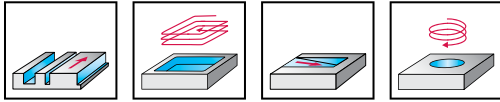
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

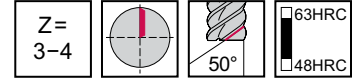
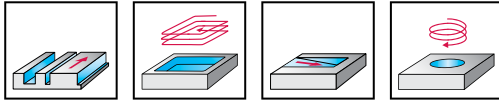
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Utensile	Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
<p>Cylindrical shank</p>	MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

WALTER SELECT	Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione	●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
----------------------	--	--

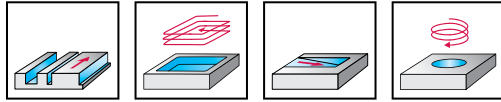
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H8015828

Protostar® Ultra



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



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

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

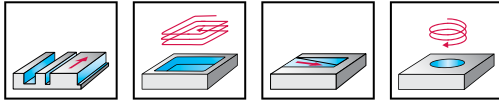
●● Applicazione principale
 ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊
 → medie = 😐
 → sfavorevoli = ☹️
 condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC281 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

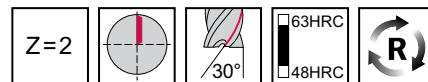
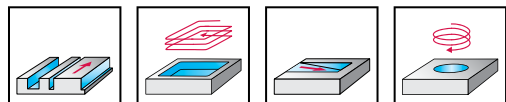
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H8005828

Protostar® Ultra



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Utensile	Denominazione	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

DIN 6535 HA

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

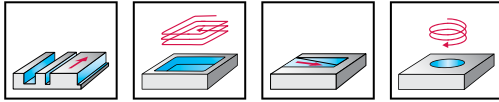
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H3027419

Protostar®



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

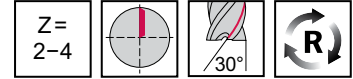
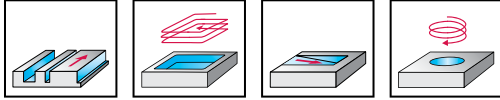
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H8095919

Protostar®



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Utensile		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
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominazione									
	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	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

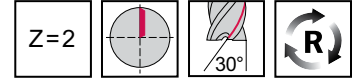
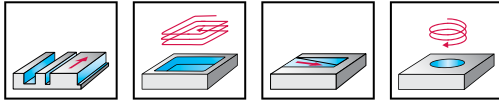
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H4044919

Protostar®



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
	H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

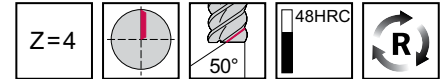
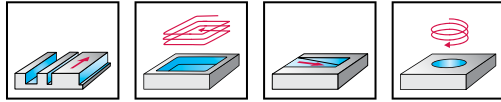
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile

	Denominazione	D_c	D_c inch	L_c inch	h_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,375	2,000	0,583	0,250	4	●●
	MC326.7.94A4C-	5/16"	0,3126	0,500	2,500	0,937	0,312	4	●●
	MC326.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,500	2,500	0,937	0,375	4	●●
	MC326.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,625	3,000	1,217	0,500	4	●●
	MC326.15.9A4C-	5/8"	0,6250	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

	Bezeichnung	D_c	D_c inch	L_c inch	h_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.7.94A4D-	5/16"	0,3126	0,813	3,000	1,437	0,312	4	●●
	MC326.12.7A4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.12.7A4DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.15.9A4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	MC326.19.1A4D-	3/4"	0,7500	0,750	4,000	1,969	0,750	4	●●

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

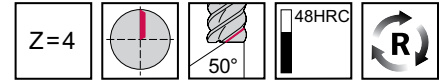
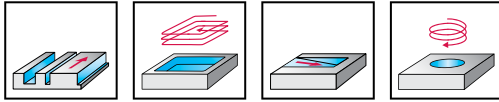
 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch

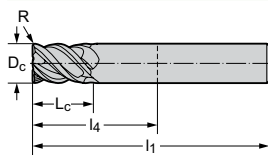


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

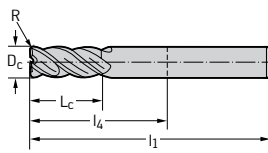
Utensile



Cylindrical shank

Denominazione	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

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



Cylindrical shank

Bezeichnung	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,3125	0,030	0,813	3,000	1,437	0,312	4	☺
MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

**WALTER
SELECT**

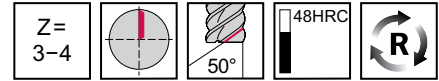
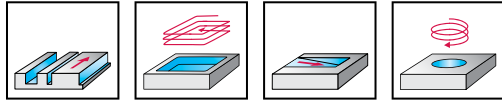
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

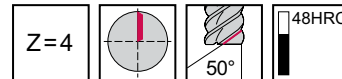
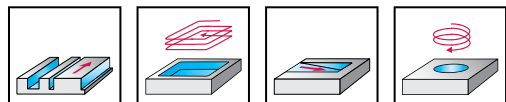
D1

**WALTER
SELECT**

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,750	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

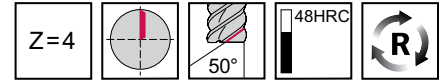
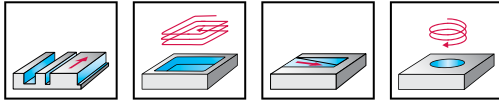
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
DIN 6535 HA	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 HB	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

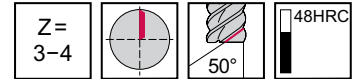
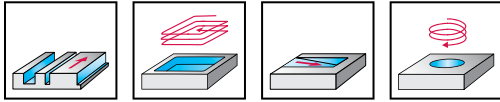
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

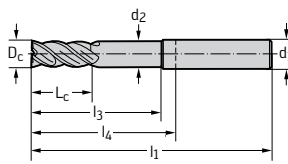
MC326 Supreme



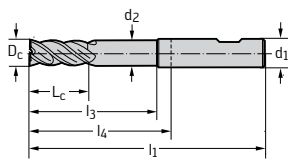
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Utensile

Denominazione	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	☺



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

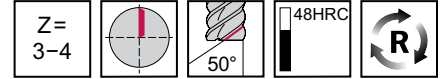
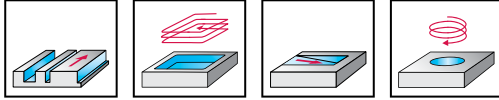
 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
	MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
	MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

**WALTER
SELECT**

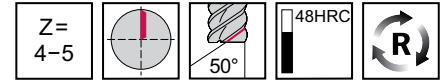
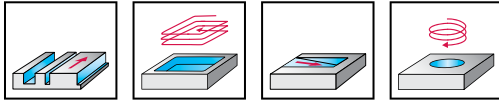
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch

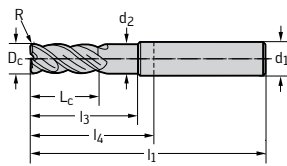


- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

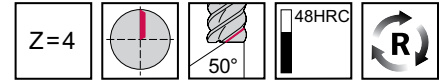
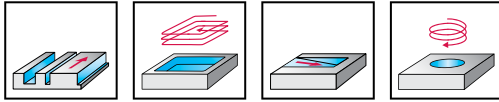
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme mm



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

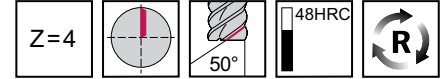
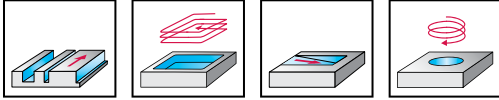
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c h10	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-	1/4"	0,2500	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.15.9W4DCJ-	5/8"	0,6250	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
DIN 6535 HB MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	●●

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

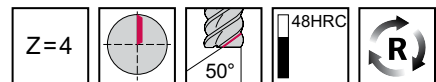
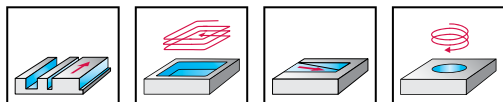
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

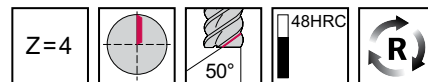
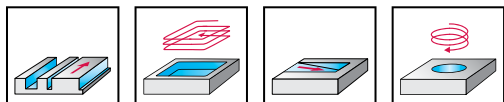
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
	MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

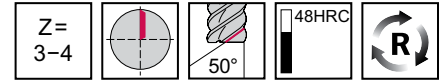
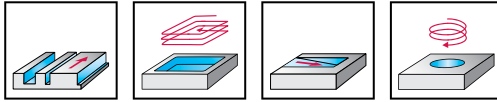
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

**WALTER
SELECT**

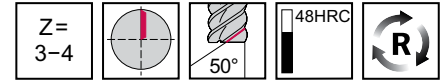
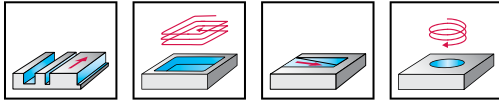
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme

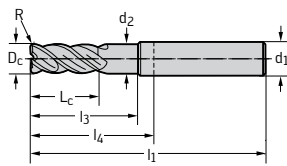


- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	☺

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	

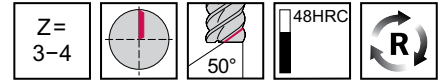
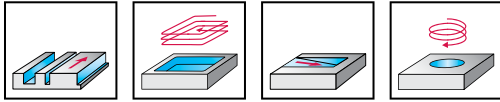
Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 Supreme

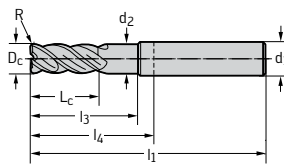


- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo N 50 lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

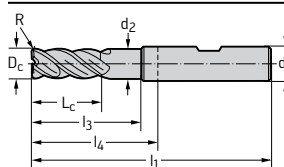
Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	●●
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	●●

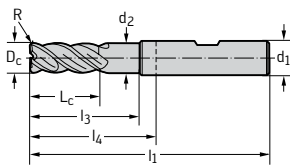
DIN 6535 HB


 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	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
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

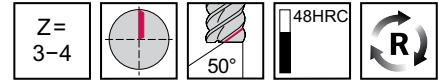
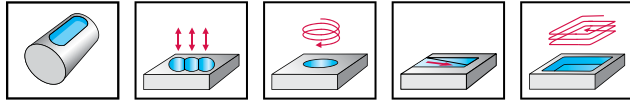
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa cilindrica per scanalature in metallo duro integrale

MC726 Supreme



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c e8 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☹
	<p>DIN 6535 HB</p>	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	☹

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

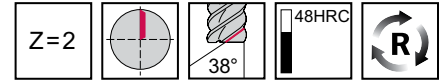
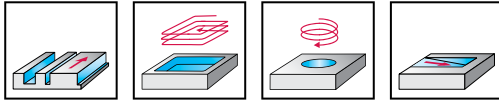
WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☺
	MC230-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☺
	MC230-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☺
	MC230-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☺
	MC230-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☺
	MC230-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☺
	MC230-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☺
	MC230-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☺
	MC230-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☺
	MC230-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☺
	MC230-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☺
	MC230-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☺
	MC230-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☺
	MC230-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☺
	MC230-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☺
	MC230-20.0A2B-	20	32	104	54	20	2	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

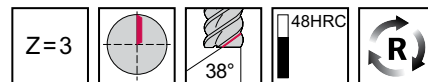
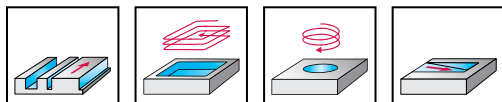
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3S-	2	3	39	12	6	3	☺
	MC230-03.0A3S-	3	4	39	12	6	3	☺
	MC230-04.0A3S-	4	5	39	12	6	3	☺
	MC230-05.0A3S-	5	6	39	12	6	3	☺
	MC230-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	☺
	MC230-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	☺
	MC230-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	☺
	MC230-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

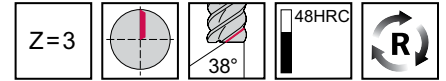
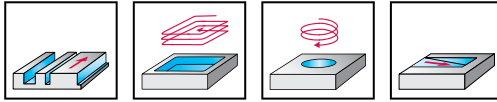
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance mm

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
	MC230-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
	MC230-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
	MC230-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☺
	MC230-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
	MC230-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☺
	MC230-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
	MC230-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
	MC230-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
	MC230-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☺
	MC230-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	MC230-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☺
	MC230-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
	MC230-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☺
MC230-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺	
MC230-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺	
MC230-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺	
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
	MC230-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
	MC230-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
	MC230-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
	MC230-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
	MC230-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

D1

Utensile		D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	MC230-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
	MC230-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
	MC230-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
	MC230-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	MC230-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	☺
	MC230-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	☺
	MC230-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	☺
 DIN 6535 HA	MC230-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
	MC230-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

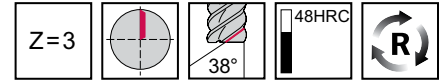
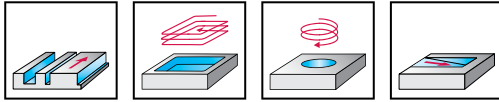
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	☺
	MC230-02.0A3L-	2	8	38	10	3	3	☺
	MC230-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	☺
	MC230-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	☺
	MC230-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	☺
	MC230-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	☺
	MC230-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	☺
	MC230-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	☺
	MC230-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	☺
	MC230-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

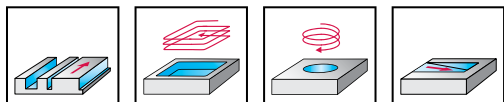
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A4S-	2	3	39	12	6	4	☺
	MC230-03.0A4S-	3	4	39	12	6	4	☺
	MC230-04.0A4S-	4	5	39	12,3	6	4	☺
	MC230-05.0A4S-	5	6	39	12	6	4	☺
	MC230-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	☺
	MC230-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	☺
	MC230-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	☺
	MC230-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

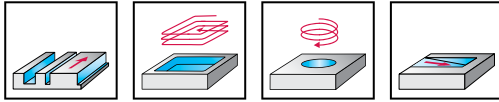
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC230-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☺
	MC230-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
	MC230-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	☺
MC230-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	☺	
 DIN 6535 HB	MC230-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC230-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☺
	MC230-18.0W4A-	18	24	84	36	18	4	☺
	MC230-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

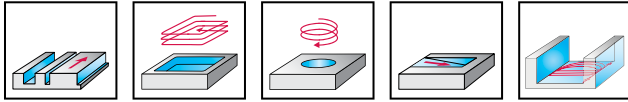
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺
	<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Utensile		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
	Denominazione									
	MC230-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

DIN 6535 HB

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

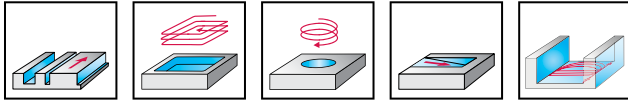
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
DIN 6535 HA	MC230-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☺
DIN 6535 HB	MC230-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-20.0W4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

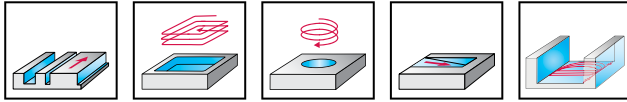
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®

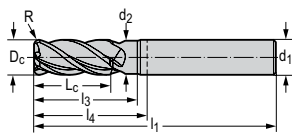


– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	☺



DIN 6535 HA

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

D1

Utensile	Denominazione	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
 DIN 6535 HA	MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB	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	☺	

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

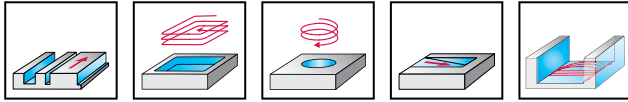
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

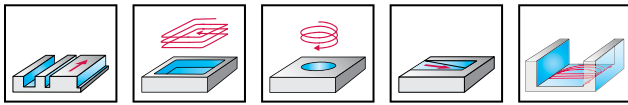
Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☺
	MC230-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☺
	MC230-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☺
	MC230-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☺
	MC230-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☺
	MC230-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

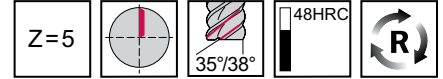
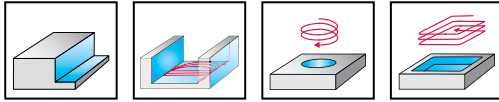
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-06.0W5L-	6	22	65	29	6	5	☺
	MC230-08.0W5L-	8	28	80	44	8	5	☺
	MC230-10.0W5L-	10	32	100	60	10	5	☺
	MC230-12.0W5L-	12	40	100	55	12	5	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

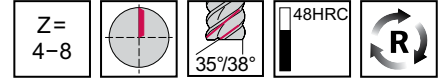
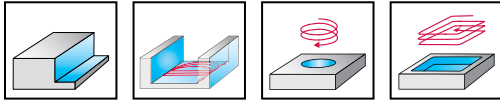
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	●●
	MC230-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	●●
	MC230-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	●●
	MC230-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	●●
	MC230-20.0A6LJ-	20	75	145	95	20	6	●●
MC230-25.0A8LJ-	25	90	153	97	25	8	●●	
 DIN 6535 HB	MC230-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	●●
	MC230-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	●●
	MC230-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	●●
	MC230-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	●●
	MC230-20.0W6LJ-	20	75	145	95	20	6	●●
MC230-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	●●	

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

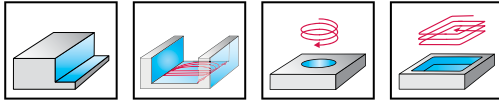
WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-06.0A4XL-	6	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0A4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0A4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0A4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC230-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC230-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-04.0W4XL-	4	20	65	29	6	4	☺
	MC230-05.0W4XL-	5	25	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0W4XL-	6	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC230-14.0W4XL-	14	70	124	79	14	4	☺
	MC230-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC230-18.0W5XL-	18	90	155	107	18	5	☺
	MC230-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,1 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

D1

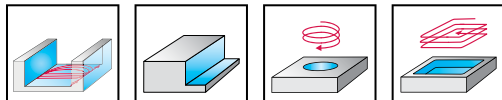
Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC233 Advance

Xill-tec®



- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC233-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC233-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC233-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC233-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC233-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☺
	MC233-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	☺

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,3 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

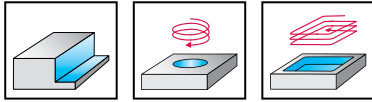
Frese per spallamenti in metallo duro integrale

MC233 Advance

Xill-tec®



- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC233-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	MC233-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC233-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC233-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC233-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC233-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,1 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

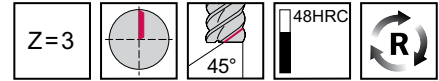
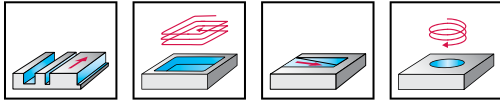
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC321 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h11 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC321-02.0A3A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

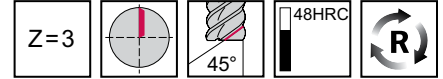
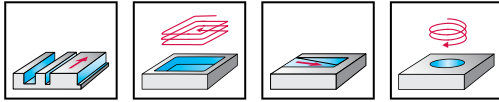
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC321 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h11 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC321-02.0A3S-WJ30TF

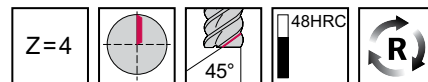
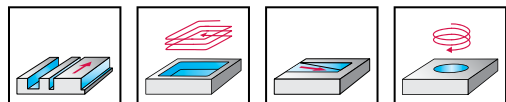
D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC321 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h11 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC321-02.0A4A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

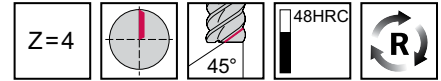
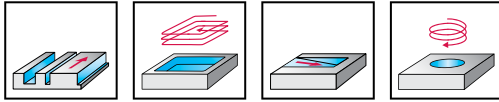
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC321 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h11 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC321-02.0A4S-WJ30TF

D1

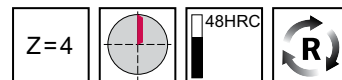
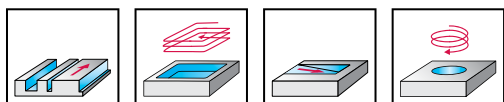
**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ conditions di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC321 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile

	Denominazione	D _c h11	D _c h11 inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC321.3.18A4C-	1/8"	0,1250	0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.4.75A4C-	3/16"	0,1875	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.7.94A4C-	5/16"	0,3125	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC321.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC321.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

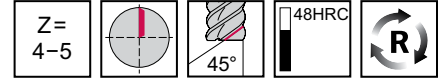
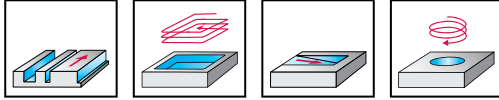
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC322 Advance



- Tipo N 45 extra-corto



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC322-06.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

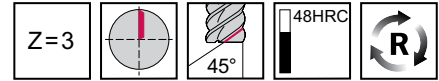
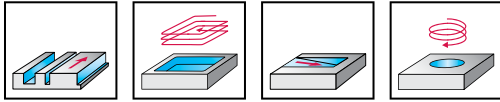
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC324 Advance mm



- Tipo 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	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	●●	

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Utensile		D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
	Denominazione							
	MC324-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	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	☺

DIN 6535 HB

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

D1

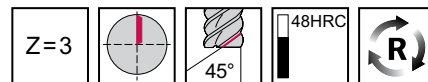
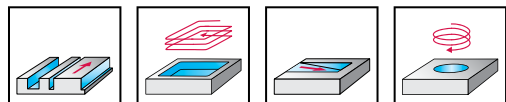
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC324 Advance



- Tipo 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile

Denominazione	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	☺

DIN 6535 HB

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC324-12.0W3B150C-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

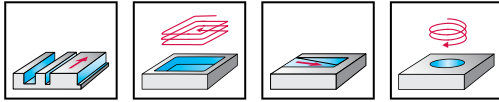
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC216 Advance



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC216-02.0A2B-WJ30TF

D1

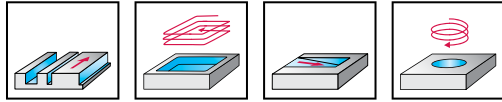
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC216 Advance **inch**



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10	D _c h10 inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC216.2.38A2D-	3/32"	0,0937	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●●

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

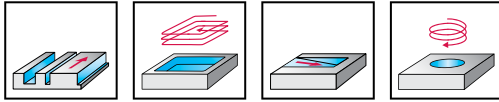
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC216 Advance



- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC216-02.0A3B-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

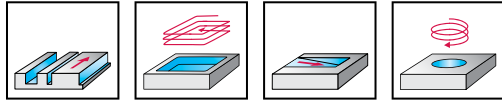
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC216 Advance

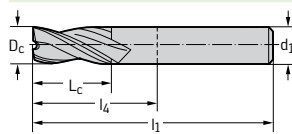


- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	11,5	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	●●

Codolo da 3 mm | Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC216-01.0A3BJ-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

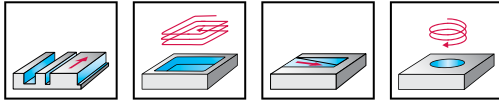
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC216 Advance



- Tipo 30 extra-lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC216-01.0A3L-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

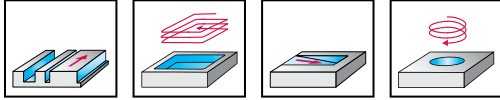
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC213 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30 lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	●●

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

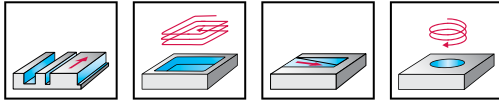
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC213 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30 lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

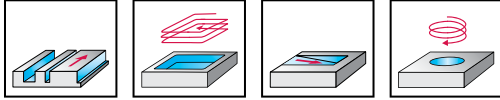
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC213 Advance

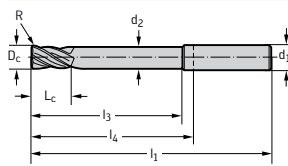


- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	☺

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

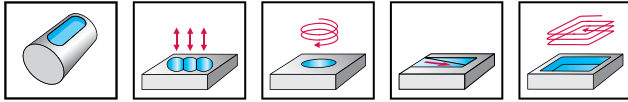
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Fresa cilindrica per scanalature in metallo duro integrale

MC716 Advance



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c e8 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | * Fresa con diametro minorato e tolleranza di taglio h10 | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

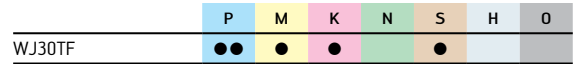
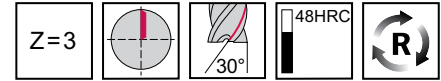
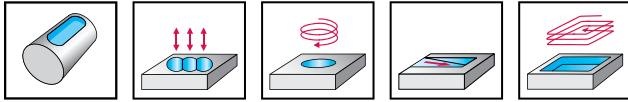
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa cilindrica per scanalature in metallo duro integrale

MC716 Advance



- Tipo 30



Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	h ₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | * Fresa con diametro minorato e tolleranza di taglio h10 | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

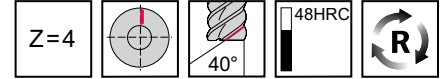
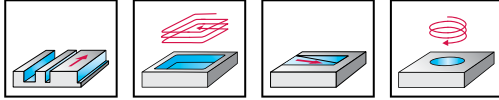
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC319 Advance



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	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	27,3	8	4	☺
	MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
	MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
	MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
	MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
	MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC319-18.0W4BC-	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

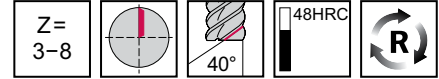
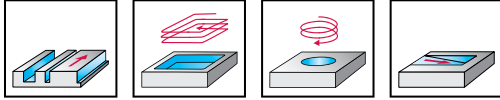
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC320 Advance mm

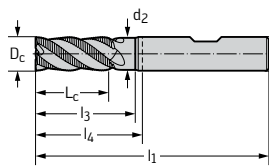


- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	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	☺

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

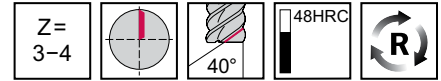
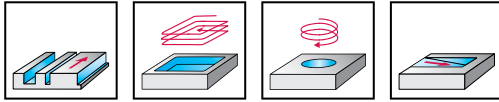
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

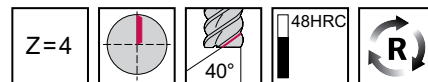
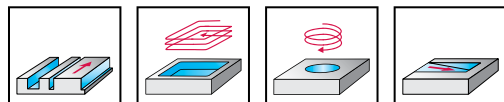
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC320 Advance inch



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Utensile

Denominazione	D _c h12	D _c h12 inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,2500	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	☺

DIN 6535 HB

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

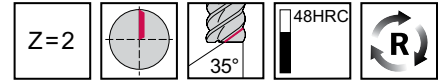
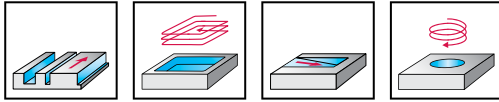
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HA	MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	☺
	MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	☺
	MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	☺
	MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	☺
	MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	☺
DIN 6535 HB	MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	☺
	MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	☺
	MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	☺
	MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	☺
	MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	☺
	MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	☺
	MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

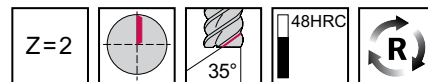
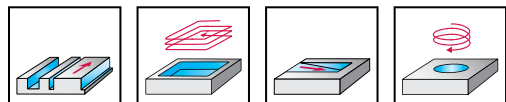
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h12	D _c h12 inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	MC232.3.18A2D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
	MC232.6.35A2D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
 DIN 6535 HB	MC232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
	MC232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
	MC232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
	MC232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

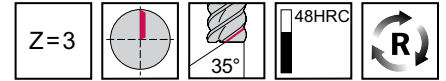
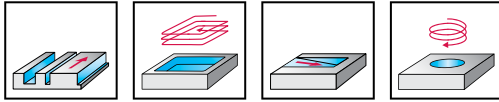
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

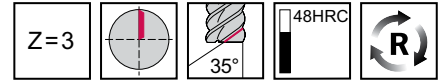
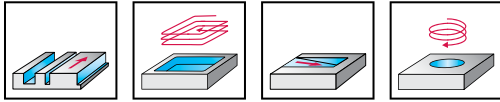
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12	D _c h12 inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	MC232.3.18A3D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC232.6.35A3D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MC232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MC232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
	MC232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

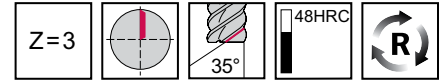
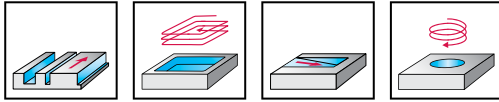
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

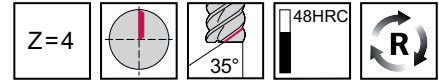
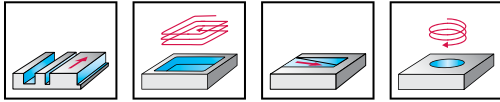
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	☺
	MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	☺
	MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	☺
	MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	☺
	MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	☺
 DIN 6535 HB	MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	☺
	MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	☺
	MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	☺
	MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

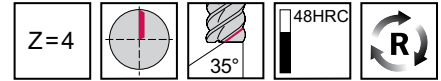
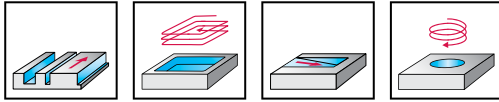
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h12	D _c h12 inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
Cylindrical shank									
	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
DIN 6535 HB									

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

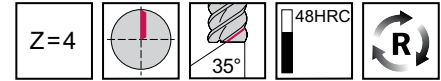
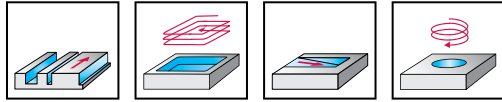
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform mm



- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

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

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

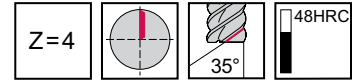
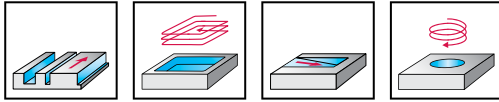
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	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	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

D1

Utensile		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
	Denominazione										
	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	☺
DIN 6535 HB	MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

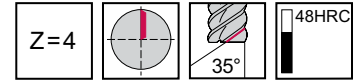
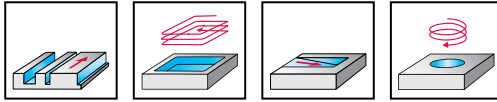
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●	●	●

Utensile		D _c h12	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
<p>Cylindrical shank</p>	MC232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺	

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

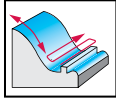
Fresa sferica in metallo duro integrale

H602111

Protostar®



- Tipo Al 30



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	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

Tolleranza codolo h6 con diametro del codolo d₁ <gt; 10 mm

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale
● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

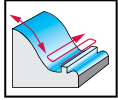
Microfresse sferiche in metallo duro integrale

H4046918

Protostar®



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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

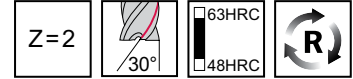
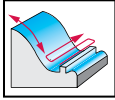
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	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	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

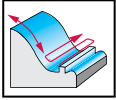
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC482 Advance



Z=2

30°

63HRC
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	Denominazione								
	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

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

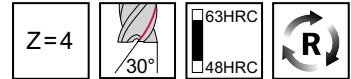
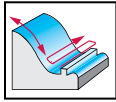
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ conditions di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	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	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

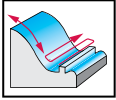
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC482 Advance



– Ampia lunghezza d'impiego



Z=4

63HRC
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	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	☺

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

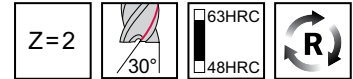
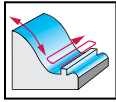
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC482 Advance mm

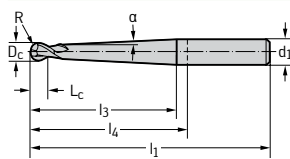


- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

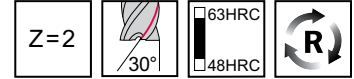
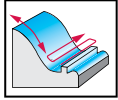
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC480 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

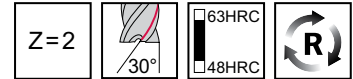
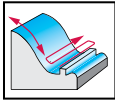
Fresa sferica in metallo duro integrale

H8004028

Protostar® Ultra



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Utensile	Denominazione	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

DIN 6535 HA

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

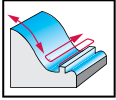
Fresa sferica in metallo duro integrale

H8006428

Protostar® Ultra



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



Z=2

63HRC
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Utensile	Denominazione	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	
	DIN 6535 HA	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

Con tagliente posteriore

D1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

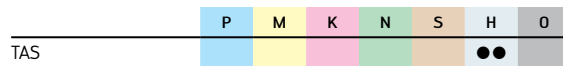
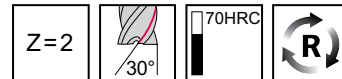
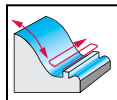
Fresa sferica in metallo duro integrale

H8004788

Proto-max™ Ultra



– Ampia lunghezza d'impiego



Utensile	Denominazione	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	l ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	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

●● Applicazione principale
 ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

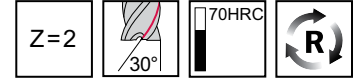
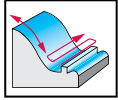
Microfresse sferiche in metallo duro integrale

H4046988

Proto-max™ Ultra

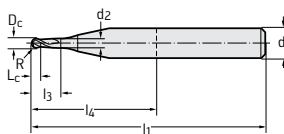


– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	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**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

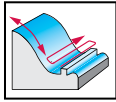
Microfresse sferiche in metallo duro integrale

H4046919

Protostar®



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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**

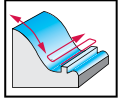
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC416 Advance



- Tipo 30



Z=4

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	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	☺
 DIN 6535 HB	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	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

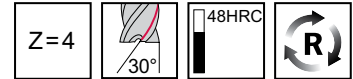
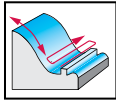
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC416 Advance inch

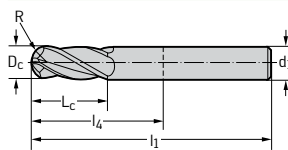


- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



Cylindrical shank

Denominazione	R inch	D _c h9 inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

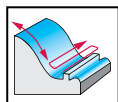
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC416 Advance



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	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	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

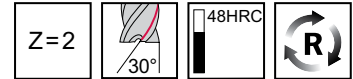
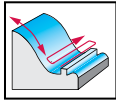
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ●● → medie = ● → sfavorevoli = ✖ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC413 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	☺
	MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	☺
	MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	☺
	MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	☺
	MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	☺
	MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	☺
	MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	☺
	MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	☺

Con tagliante posteriore | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

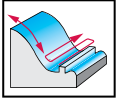
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC413 Advance



Z=4

30°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile		R	D _c	L _c	L _{c2}	l ₄	d ₂	l ₃	l ₁	Z	d ₁	h5	WJ30TF
Denominazione		mm	h7 mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	
	MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	6	☺
	MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	6	☺
	MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	8	☺
	MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	10	☺
	MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	12	☺
	MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	16	☺

DIN 6535 HA

Con tagliente posteriore | Tolleranza codolo h6 con diametro del codolo d₁ > 10 mm | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

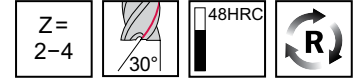
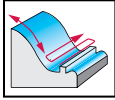
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

MC413 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺

Tolleranza codolo h6 con diametro del codolo d₁ <gt; 10 mm | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

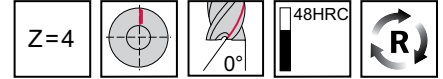
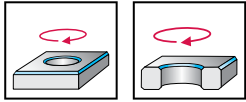
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per smussi a 60° in metallo duro integrale

MC500 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile		Denominazione	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										

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

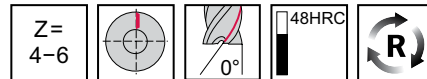
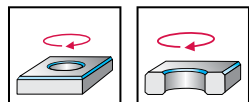
D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per smussi a 90° in metallo duro integrale

MC501 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	L _c mm	h 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	☺

Fresatura di spallamenti: a_g ≤ 0,3 x D_a | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

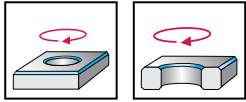
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per smussi a 120° in metallo duro integrale

MC502 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	60	10	4	●

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

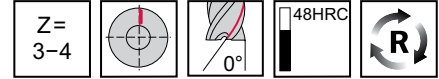
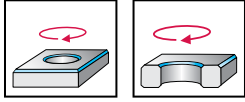
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

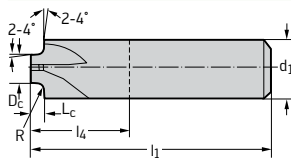
Frese per profili a quarto di cerchio in metallo duro integrale

MC503 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	R mm	D _c 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	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

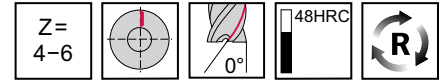
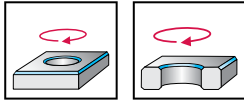
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per sbavatura in spinta e a ritroso in metallo duro integrale

MC504 Advance



- Ampia lunghezza d'impiego
- Tipo: fresa per sbavatura in spinta e a ritroso



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile		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
	Denominazione										
	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	☺

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

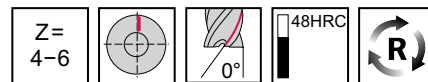
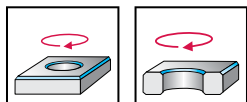
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per smussi a 90° in metallo duro integrale

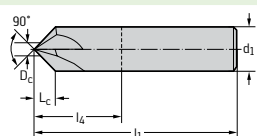
AH3058318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	D _c inch	D _a inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,3 x D_c

D1

WALTER
SELECT

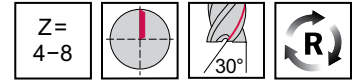
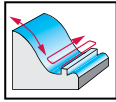
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per segmento circolare VHM

MD838 Supreme



- Conico



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

Utensile	Denominazione	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	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	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

**WALTER
SELECT**

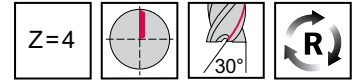
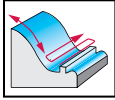
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per segmento circolare VHM

MD839 Supreme

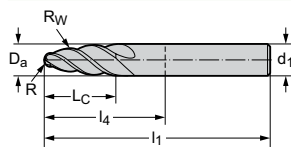


- Tangenziale



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

Utensile



DIN 6535 HA

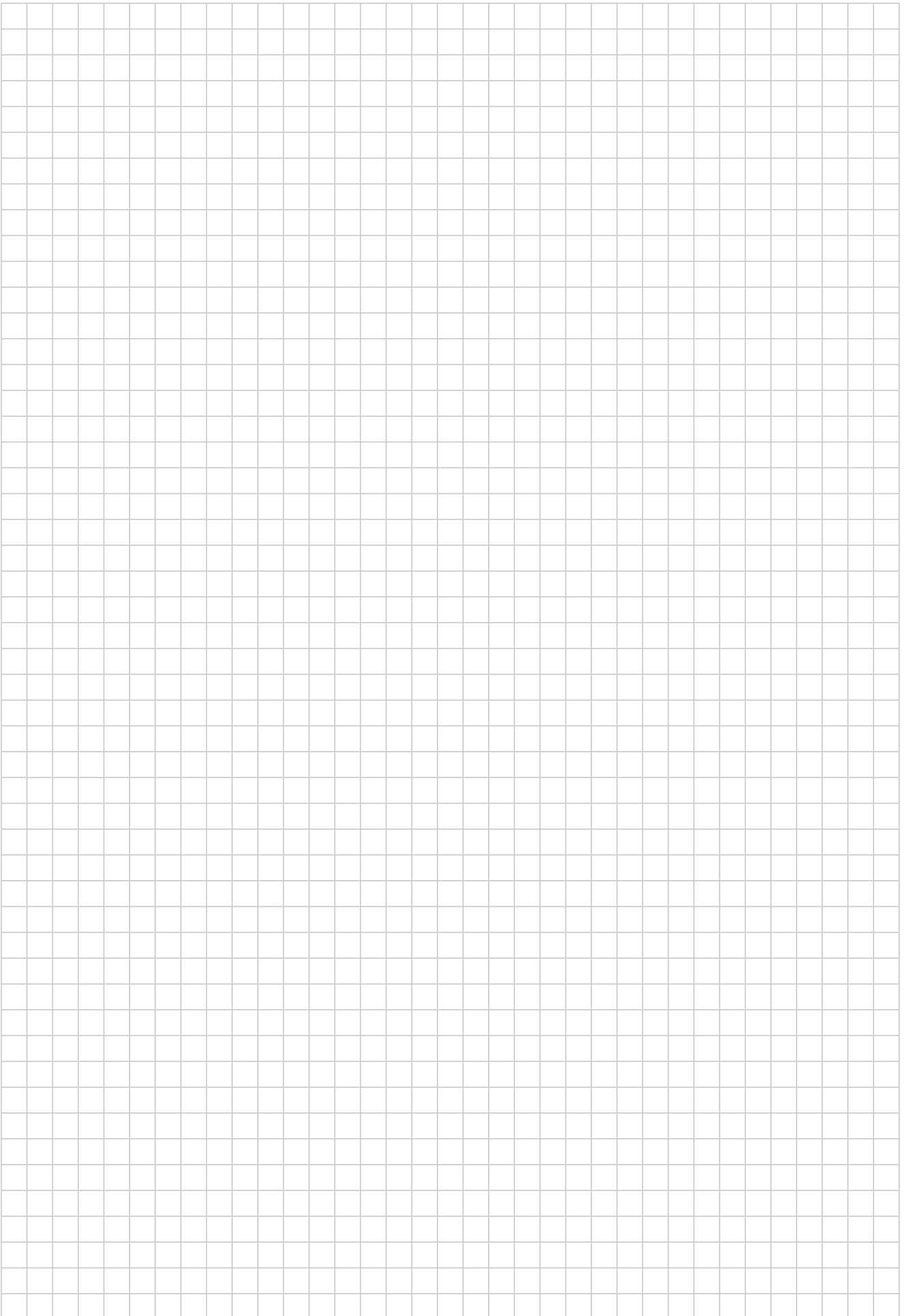
Denominazione	Da mm	R mm	Rw mm	Lc mm	d1 mm	l1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	☺
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	☺
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	☺
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	☺
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	☺
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	☺
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

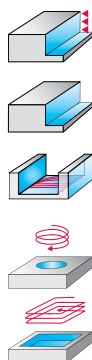


Frese ad elevato avanzamento



Denominazione	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Campo diametri	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Numero di denti	4	3	5–6	5–6	4–5
Raggio al vertice	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Campo diametri	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Numero di denti	4	—	5–6	5–6	—
Raggio al vertice	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	TAA	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	●●	●●		
M Acciaio inossidabile	●	●		●●	●●
K Ghisa	●	●	●		
N Metalli non ferrosi				●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●		●●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 243	D 246	D 241	D 241	D 245
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

Frese per spallamenti



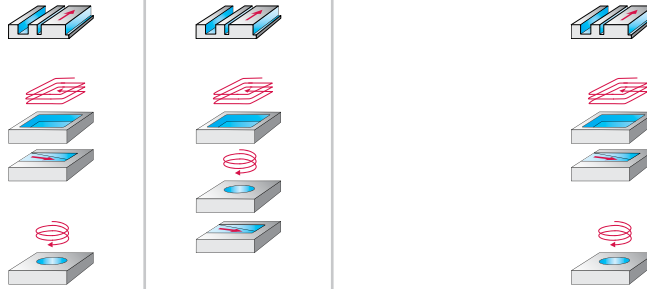
Denominazione	MC128	MD128	MD128
Campo diametri	10-25	10-25	10-25
Numero di denti	6-8	6-8	6-8
Raggio al vertice	0,5-4	0,5-4	0,5-4
Campo diametri	—	—	—
Numero di denti			
Raggio al vertice			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●		●●
K Ghisa	●	●	
N Metalli non ferrosi			
S Materiali di difficile lavorabilità	●		●●
H Materiali duri			
O Altri materiali			
Pagina nel catalogo	D 239	D 237	D 237
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

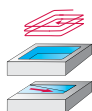
D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC326	MC320	Proto-max™ST	Protostar®	Proto-max™Inox
Campo diametri	10-25	10-25	10-20	10-25	10-25
Numero di denti	4-5	4-8	4	3	4-5
Raggio al vertice	0,5-4	0,35-0,4	0,5-4		0,5-4
Campo diametri	0,375-1,000	—	—	—	—
Numero di denti	4-5				
Raggio al vertice	0,015-0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●	●	●		●●
K Ghisa	●	●	●	●	
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●			●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 231	D 235	D 225	D 236	D 227
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	protomax-st	protostar	protomax-inox

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	Protostar®
Campo diametri	10–25
Numero di denti	2–3
Raggio al vertice	
Campo diametri	—
Numero di denti	
Raggio al vertice	
Norma	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	TAA
Codolo	ConeFit
P Acciaio	
M Acciaio inossidabile	
K Ghisa	
N Metalli non ferrosi	● ●
S Materiali di difficile lavorabilità	
H Materiali duri	
O Altri materiali	

Pagina nel catalogo D 229

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

● ● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare



Denominazione	Protostar®
Campo diametri	10-25
Numero di denti	2-4
Raggio al vertice	5-12,5
Campo diametri	0,375-1,000
Numero di denti	4
Raggio al vertice	0,187-0,500
Norma	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	TAX
Codolo	ConeFit
P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	●●
K Ghisa	●
N Metalli non ferrosi	●
S Materiali di difficile lavorabilità	
H Materiali duri	
O Altri materiali	

Pagina nel catalogo D 247

QR Code



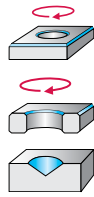
www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili



Denominazione	Protostar®
Campo diametri	10–20
Numero di denti	2–8
Raggio al vertice	
Campo diametri	0,500–0,625
Numero di denti	6–8
Raggio al vertice	
Norma	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	TAX
Codolo	ConeFit
P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	●
K Ghisa	●
N Metalli non ferrosi	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●
H Materiali duri	
O Altri materiali	

Pagina nel catalogo D 252

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a segmenti circolari



Denominazione	MD838	MD838
Campo diametri	16	16
Numero di denti	8	8
Raggio al vertice	2-4	2-4
Campo diametri	—	—
Numero di denti		
Raggio al vertice		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30RD	WJ30RD
Codolo	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	
M Acciaio inossidabile		●●
K Ghisa	●	
N Metalli non ferrosi		●
S Materiali di difficile lavorabilità		●●
H Materiali duri		
O Altri materiali		
Pagina nel catalogo	D 251	D 251
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

D1

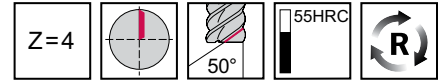
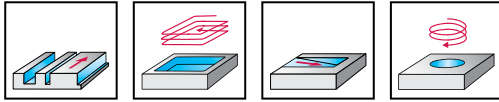
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H4E34217

Proto-max™_{ST}

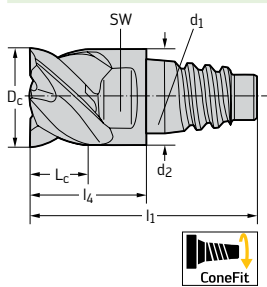


– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Utensile



Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

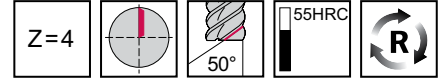
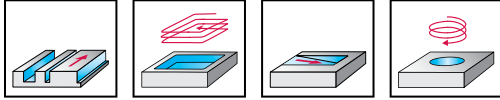
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

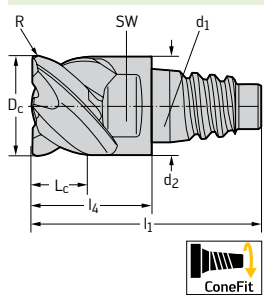
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

 H4E38217
Proto-max™_{ST}


– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Utensile


ConeFit



Denominazione	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

 Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

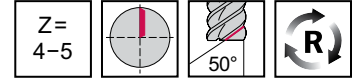
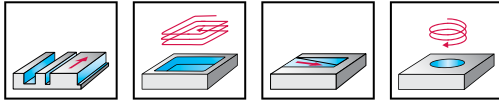
**WALTER
SELECT**

 ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H2EC34217

Proto-max™_{Inox}



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Utensile	Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

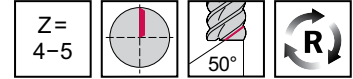
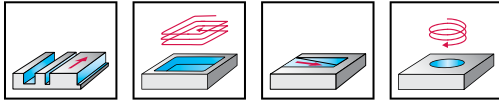
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

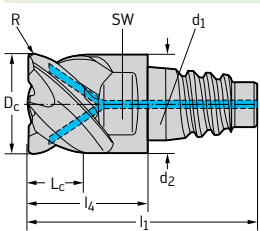
H2EC38217

Proto-max™_{Inox}



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Utensile



ConeFit

Denominazione	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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

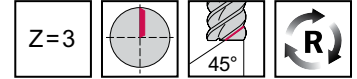
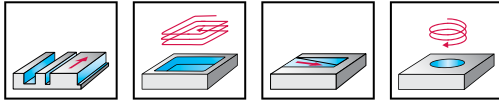
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H6E2211

Protostar®



- Tipo AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

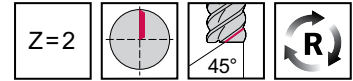
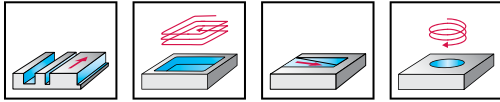
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H6E2511

Protostar®



- Tipo Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			

Utensile	Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D1

WALTER
SELECT

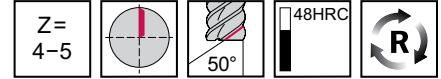
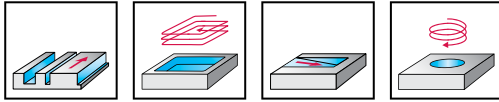
●● Applicazione principale
 ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 mm



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	☺

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

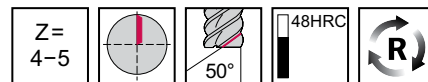
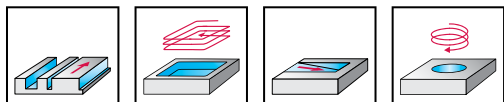
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 inch

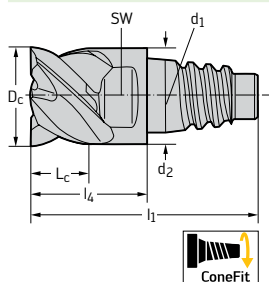


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Denominazione	D _c h9	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-	3/8"	0,3750	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

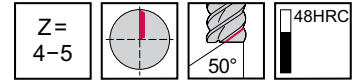
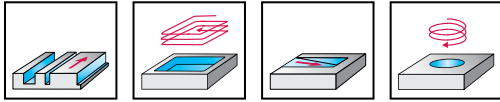
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★ condizioni di lavorazione

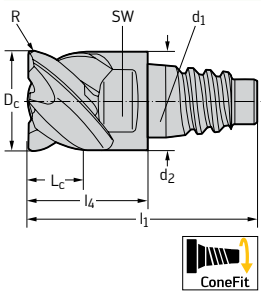
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC326 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile



ConeFit

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

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

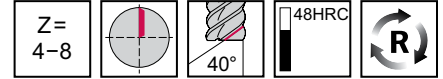
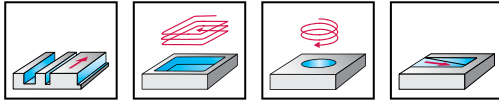
WALTER
SELECT

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

MC320 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	☺

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

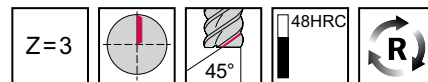
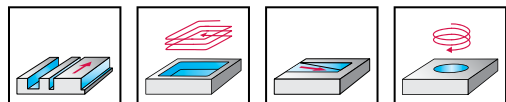
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H3E29148

Protostar®



- Tipo 45



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

Utensile	Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D1

WALTER
SELECT

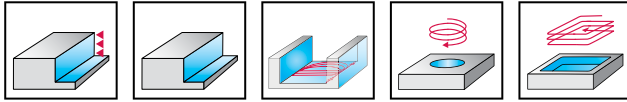
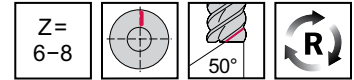
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD128 mm



- Tipo N 50



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

Utensile	Denominazione	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	☺	☺

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

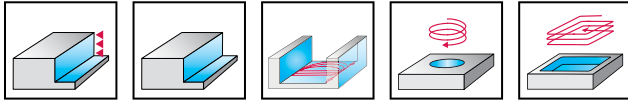
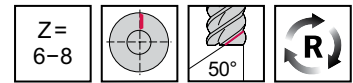
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD128 mm

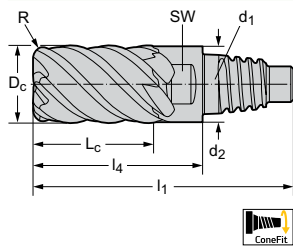


- Tipo N 50



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

Utensile



ConeFit

Denominazione	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	☺	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ per ISO-M e ISO-S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

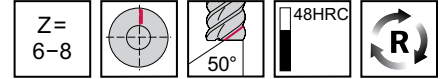
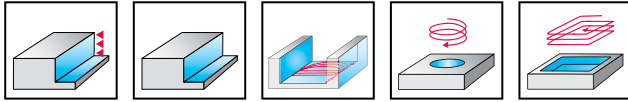
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC128 mm



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	☺

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

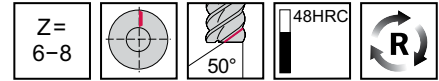
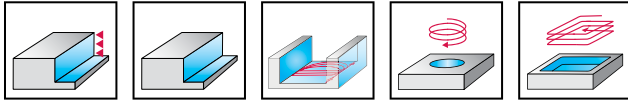
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MC128 mm

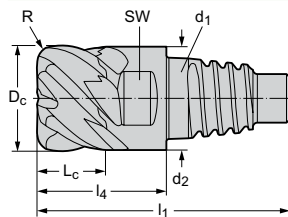


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Utensile



ConeFit



Denominazione	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	☺

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,1 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

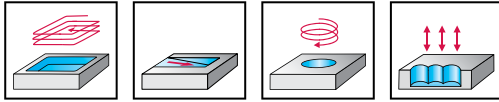
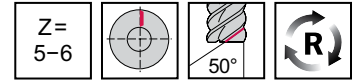
D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ / ★

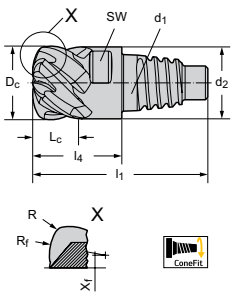
Fresa ad alto avanzamento VHM

MD025 mm



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

Utensile



Denominazione	D _c h9 mm	L _c mm	x _f mm	R _f mm	R _{grs} 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	☺	☺

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

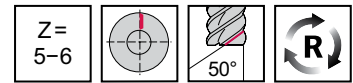
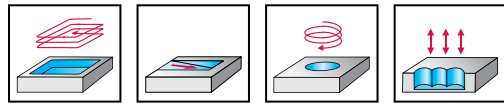
D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

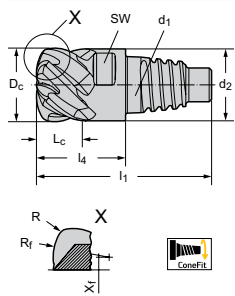
Fresa ad alto avanzamento VHM

MD025 inch



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

Utensile



Denominazione	D _c h9 inch	L _c inch	x _f inch	R _f inch	R _{grs} inch	R inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	☺
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	☺
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	☺
MD025.19.1E6P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	☺
MD025.25.4E6P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	☺

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

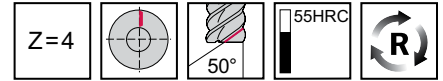
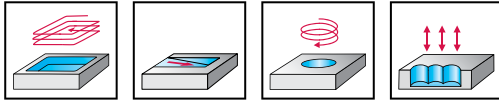
WALTER
SELECT

Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ / ★

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

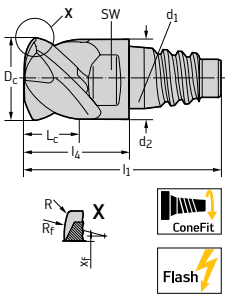
Fresa ad alto avanzamento VHM

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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	●

ConeFit

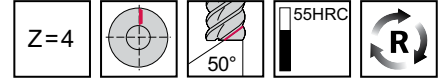
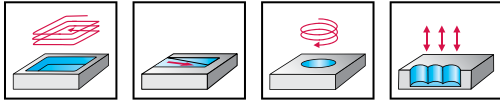
Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

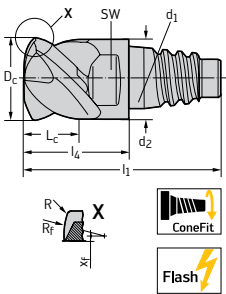
Fresa ad alto avanzamento VHM

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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-	10,0000	5,3	1,7	4,6	1,936	1,500	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025.12.7E4P152-	13,0000	7	2,5	6	2,176	1,500	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025.15.9E4P203-	16,0000	8,5	3	8	2,787	2,000	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025.19.1E4P203-	19,0000	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	☺

ConeFit

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

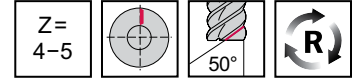
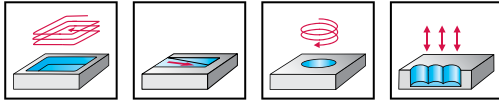
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H2EC94717 mm

Protostar® Flash



- Tipo Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Utensile	Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c

D1

**WALTER
SELECT**

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

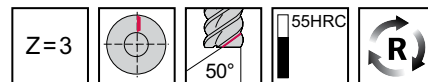
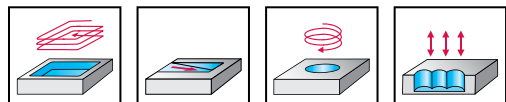
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

H3E93718

Protostar® Flash



- Tipo Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	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	

ConeFit

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

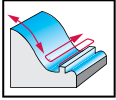
Fresa sferica in metallo duro integrale

H8E11118

Protostar®



- Tipo N 40



Z=4

40°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Utensile	Denominazione	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

ConeFit

D1

WALTER SELECT

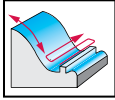
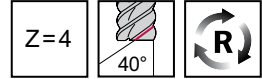
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa sferica in metallo duro integrale

AH8E11118 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Utensile	Denominazione	R inch	D _c h9 inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₂ inch	d ₁	l ₁ inch	Z	SW inch
<p>ConeFit</p>	AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,3750	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
	AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,5000	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
	AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,6250	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
	AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,7500	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
	AH8E11118-E25-1	0,500	1,0000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

WALTER SELECT	●● Applicazione principale ● Altra applicazione Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione
----------------------	---

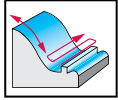
Fresa sferica in metallo duro integrale

H8E01118

Protostar®



- Tipo N 40



Z=2

40°

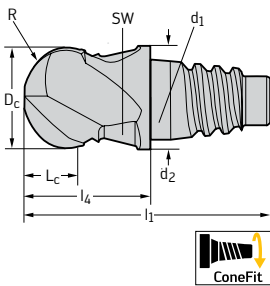
48HRC

R

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

Utensile

Denominazione	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



ConeFit

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

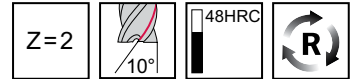
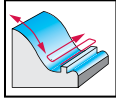
Fresa sferica in metallo duro integrale

H1E01118

Protostar®

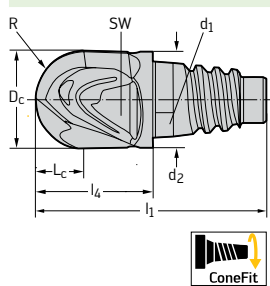


- Tipo N 10



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●			

Utensile



ConeFit

Denominazione	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**

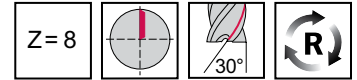
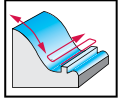
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per segmento circolare VHM

MD838 mm



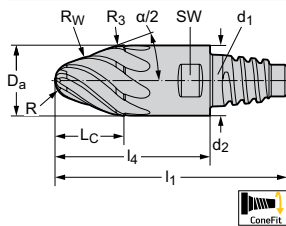
- Conico



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

Utensile

Denominazione	$\alpha/2$	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	☺	☺



ConeFit

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

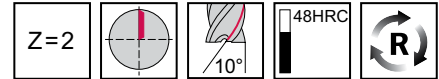
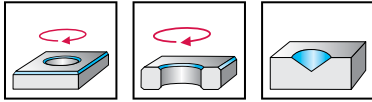
Fresa per smussi a 60° in metallo duro integrale

H1E58518

Protostar®

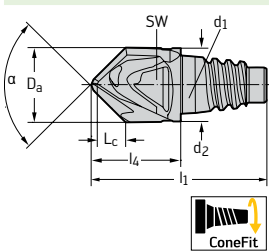


- Tipo: fresa per smussi a 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

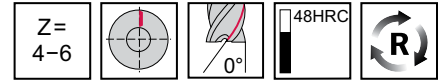
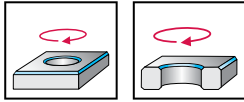
Fresa per smussi a 60° in metallo duro integrale

H3E58518

Protostar®

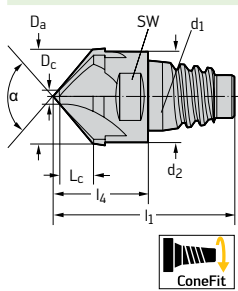


– Tipo: fresa per smussi a 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

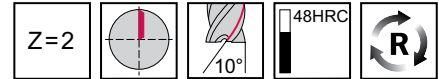
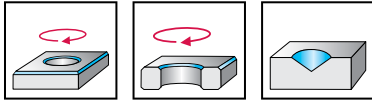
Fresa per smussi a 90° in metallo duro integrale

H1E58318

Protostar®

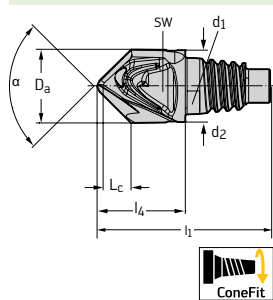


- Tipo: fresa per smussi a 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

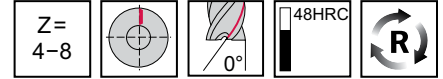
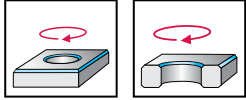
Fresa per smussi a 90° in metallo duro integrale

H3E58318

Protostar®

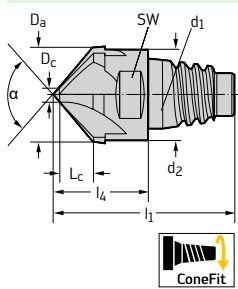


– Tipo: fresa per smussi a 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

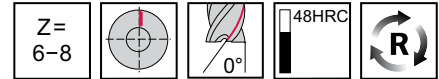
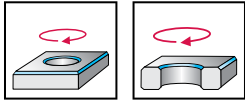
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa per smussi a 90° in metallo duro integrale

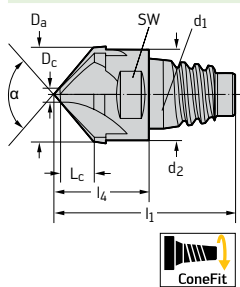
AH3E58318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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	0,1181	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	E12	6
AH3E58318-E16-5/8	0,2559	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	E16	8

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

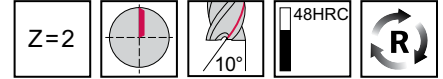
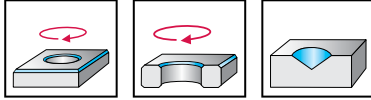
Fresa per smussi a 120° in metallo duro integrale

H1E58118

Protostar®

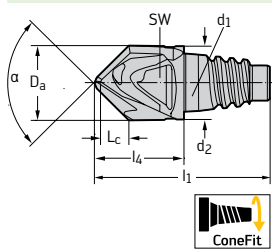


- Tipo: fresa per smussi a 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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

ConeFit

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

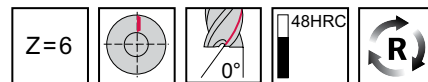
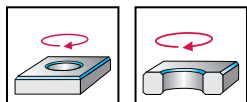
Fresa per smussi a 120° in metallo duro integrale

H3E58118

Protostar®

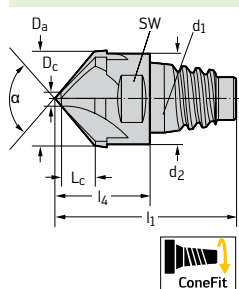


- Tipo: fresa per smussi a 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	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

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

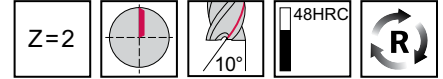
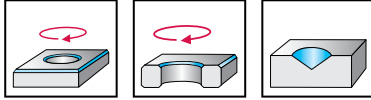
Fresa per smussi a 150° in metallo duro integrale

H1E58018

Protostar®



- Tipo: fresa per smussi a 150°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile		D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
<p>ConeFit</p>	Denominazione H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	E12	2

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

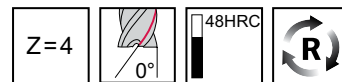
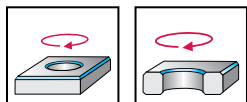
**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per profili a quarto di cerchio in metallo duro integrale

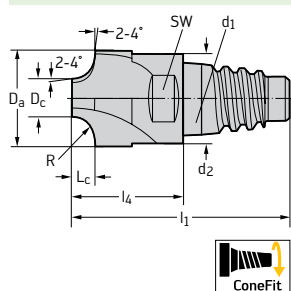
H3E68118

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	R mm	Dc mm	Da mm	Lc mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	SW mm	d1	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

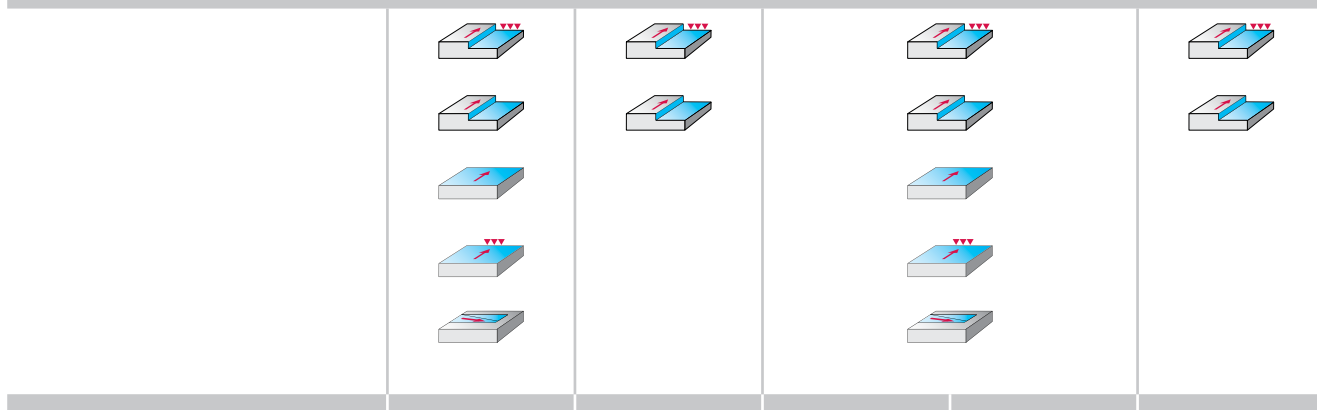
ConeFit

D1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti



Denominazione

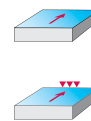
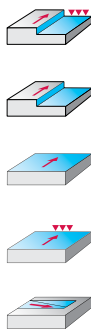
Campo diametri	40-63	32-40	50-80	40-63	25-40
Numero di denti	6	4-6	6-8	6	4-6
Raggio al vertice					
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma					
Rivestimento / Qualità	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
Codolo	Modulare Aufnahme NCT	Attacco modulare NCT	DIN 1835 B	Foro cil. trascin. trasv. DIN 138	Attacco modulare NCT
P Acciaio	●●	●●	●●		
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa				●●	●●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Pagina nel catalogo	D 266	D 265	D 267	D 266	D 265
QR Code					
	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

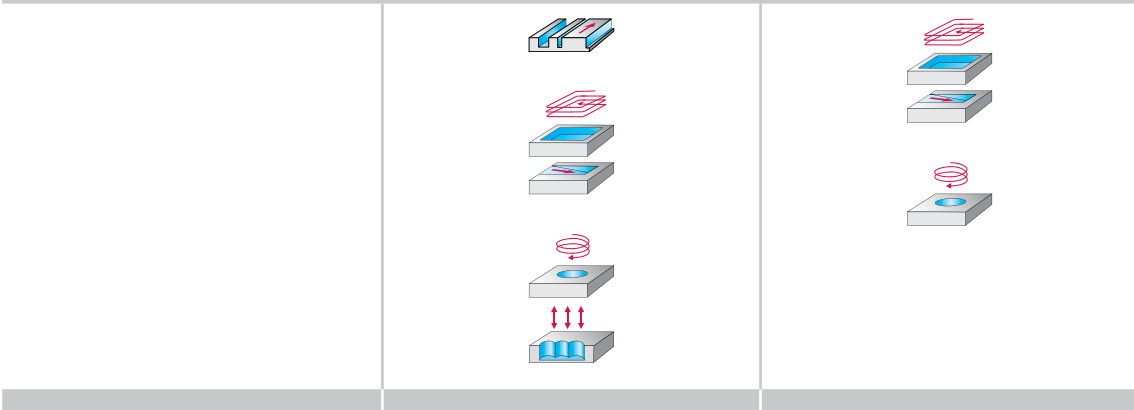
Frese per spallamenti



Denominazione		MP260	MP160	MP060	
Campo diametri		50-80	4-20	16-40	40,6-125,6
Numero di denti		6-8	2-3	3-4	10-22
Raggio al vertice			0,1-0,2	0,2	—
Campo diametri		—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma					
Rivestimento / Qualità		WKM	WKM	WDN20	WDN20
Codolo		DIN 1835 B	Foro cil. trascin. trasv. DIN 138	ScrewFit DIN 6535 HA	ScrewFit DIN 6535 HA
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa		●●			
N Metalli non ferrosi			●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri					
O Altri materiali			●	●	●
Pagina nel catalogo		D 267	D 268	D 270	D 272
QR Code					
		F1675	MP260	MP160	MP060

D1

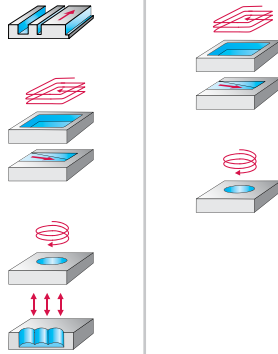
Utensili di fresatura saldati



Denominazione	MC275	MC075
Campo diametri	8-12	8-12
Numero di denti	4-6	4
Raggio al vertice	1	1-1,5
Campo diametri	—	—
Numero di denti		
Raggio al vertice		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WIS10	WIS10
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio		
M Acciaio inossidabile		
K Ghisa		
N Metalli non ferrosi		
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●
H Materiali duri		
O Altri materiali		
Pagina nel catalogo	D 273	D 274
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

D1

Utensili di fresatura saldati



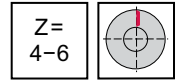
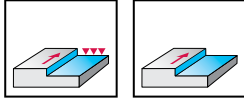
Denominazione	MC275	MC075	
Campo diametri	12-25	16-25	
Numero di denti	4-8	4	
Raggio al vertice	1-1,5	2-3	
Campo diametri	—	—	
Numero di denti			
Raggio al vertice			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Rivestimento / Qualità	WIS10	WIS10	WIS10
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio			
M Acciaio inossidabile			
K Ghisa			
N Metalli non ferrosi			
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	
H Materiali duri			
O Altri materiali			
Pagina nel catalogo	D 275	D 276	
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

Frese per spallamenti elicoidali saldate

F1678 mm



- Taglienti saldati



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

Utensile		Denominazione	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

DIN 1835 B

D1

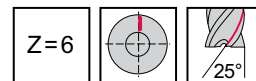
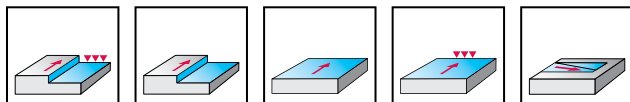
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

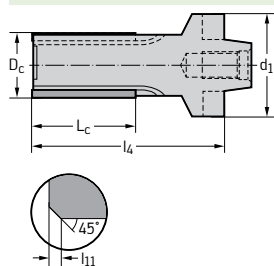
Frese per spallamenti elicoidali saldate

F1682 mm


- Taglienti saldati



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

Utensile


Modular NCT adaptor

Denominazione	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	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

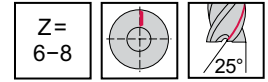
D1

**WALTER
SELECT**

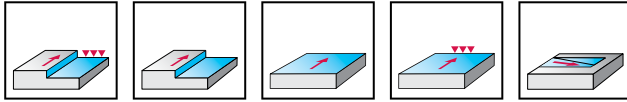
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti elicoidali saldate

F1675 mm



- Taglienti saldati



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

Utensile	Denominazione	D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,51
	F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
	F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
	F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
	F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,67
	F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,7

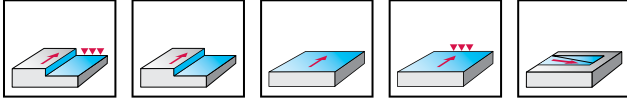
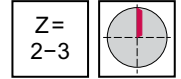
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a forare per scanalature PKD

MP260



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile		Denominazione	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	☺

Prebilanciata a G6,3 con n = 16.000 min⁻¹ | Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

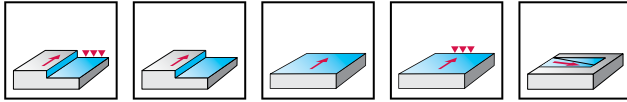
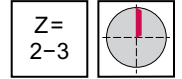
WALTER SELECT	●● Applicazione principale ● Altra applicazione			
	Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione			

Fresa a forare per scanalature PKD

MP260



- Codolo in metallo duro integrale



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile	Denominazione	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
<p>DIN 6535 HA</p>	MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	☺
	MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	☺
	MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
	MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
	MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,08	☺
	MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	☺
	MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺
	MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
	MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☺

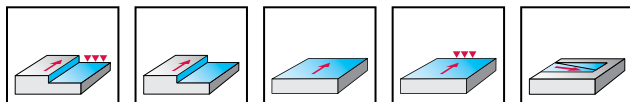
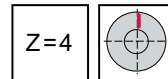
Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

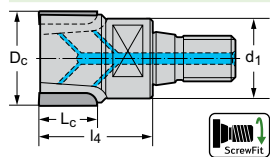
Frese per spallamenti PKD

MP160 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile



ScrewFit

Denominazione	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	☺

Prebilanciata a G6.3 con n = 16.000 min⁻¹ | Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

**WALTER
SELECT**

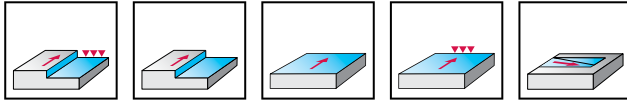
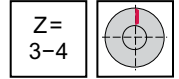
●● Applicazione principale
● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti PKD

MP160 mm



- Codolo in metallo duro integrale



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile		Denominazione	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	25	16	3	0,22	☺
		MP160-020A04P	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,39	☹
		MP160-025A04P	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☹

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a spianare in PKD

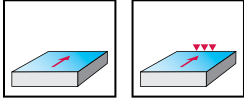
MP060 mm



Z =
10-22

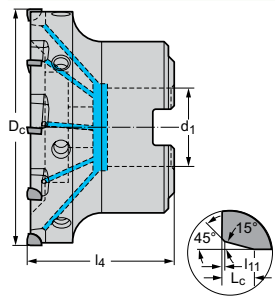


- $\kappa = 75^\circ$ fino a $L_c = 1,1$ mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	h ₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☺
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☺
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	1,5	☺
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

Prebilanciata a G6,3 con $n = 16.000 \text{ min}^{-1}$ | Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

**WALTER
SELECT**

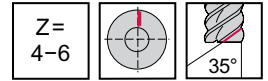
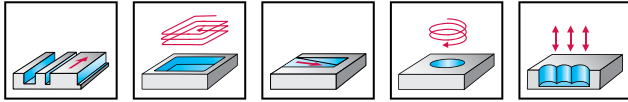
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa in ceramica per spallamenti e scanalature

MC275 mm



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Utensile	Denominazione	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	☺

DIN 6535 HA

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Fresatura di scanalature: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

**WALTER
SELECT**

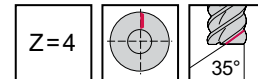
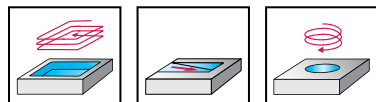
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa in ceramica per spallamenti e scanalature

MC075 mm



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Utensile		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
	Denominazione													
	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	☺

DIN 6535 HA

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

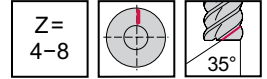
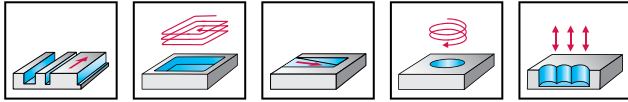
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

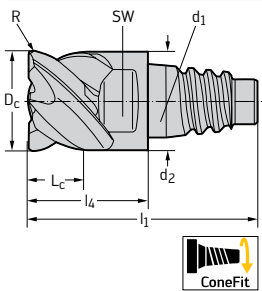
Fresa in ceramica per spallamenti e scanalature

MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Utensile



ConeFit

Denominazione	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	☺

Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Esempio di ordinazione per la qualità WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

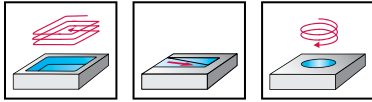
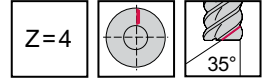
D1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa in ceramica per spallamenti e scanalature

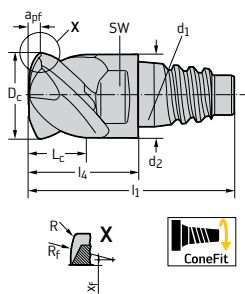
MC075 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Utensile

Denominazione	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	☺



ConeFit

Fresatura di spallamenti: a_e ≤ 0,5 x D_c | Esempio di ordinazione per la qualità WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

**WALTER
SELECT**

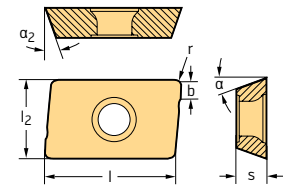
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione



Inserti romboidali positivi

ADMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M				K				S							
									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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉			

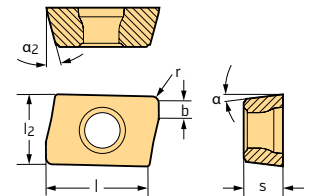
Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali positivi

ACGT / ACMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M				K				N		S				
										HC				HC				HC				HC	HW	HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: ACGT060204R-G65 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: ACGT060204R-G65 WKP35G

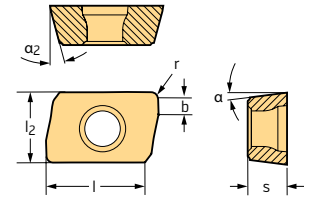
HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☉ → sfavorevoli = ☉ condizioni di lavorazione

Inserti romboidali positivi

BCGT / BCHT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	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	WXM15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
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	☉	☉	☉									☉	☉						☉	☉
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	☉	☉	☉	☉								☉	☉				☉			☉

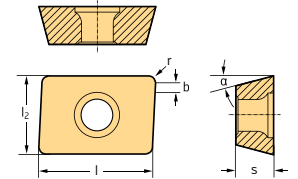
Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: BCGT090304R-G55 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Inserti romboidali positivi

LDMW / LDMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P				M				K				S							
									HC				HC				HC				HC	HW	HC					
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S		
LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☉	☉										☉	☉							
LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☉	☉										☉	☉							
LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☉	☉										☉	☉							
LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉
LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉			☉	☉				☉	☉	☉			☉			☉

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT

Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☉ → sfavorevoli = ☉ condizioni di lavorazione

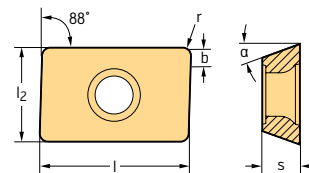
☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Inserti a fissaggio meccanico positivi D 283





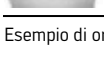


Inserti romboidali positivi

LPGT / LPMW / LPMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	HC	HC	HC	HC		
 LPMT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4			☒		☒					☒
 LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☒	☒						☒	☒	
 LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☒	☒						☒	☒	
 LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☒	☒						☒	☒	

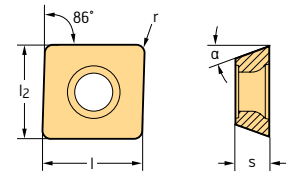
Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: LPMT15T308R-F55 WSP45G

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali positivi

MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT

Tiger-tec® Gold



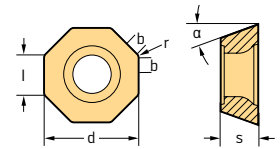
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	P			M			K			N		S	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSM35G	WSM35S
MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺	☺	☺				☺	☺					
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺	☺				☺	☺					
MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺	☺				☺	☺						
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°							☺					
MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°							☺						
MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°							☺						
MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺
MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	























Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

HC = metallo duro rivestito

Inserti ottagonali positivi ODHW / ODHT / ODMT / ODMW Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K				N		S			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAKI5	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WCN15	WK10	WSM35G
 ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°																			
 ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°																			
 ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°					⊗														⊗
 ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°					⊗														⊗
 ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2			⊗	⊗							⊗							
 ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6			⊗	⊗							⊗							
 ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2			⊗	⊗	⊗											⊗		⊗
 ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6			⊗	⊗	⊗											⊗		⊗
 ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				⊗														⊗
 ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				⊗														⊗
 ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2											⊗		⊗					
 ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6											⊗		⊗					
 ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗										⊗		⊗
 ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6			⊗	⊗	⊗	⊗										⊗		⊗
 ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°				⊗	⊗	⊗	⊗											⊗	⊗
 ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°				⊗	⊗	⊗	⊗											⊗	⊗
 ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗										⊗		⊗
 ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6			⊗	⊗	⊗	⊗										⊗		⊗
 ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°				⊗	⊗														
 ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°				⊗	⊗														
 ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°				⊗	⊗	⊗													
 ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°				⊗	⊗	⊗													

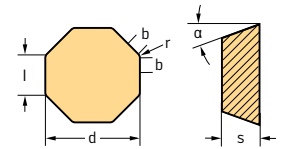
Esempio di ordinazione per la qualità WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

 HC = metallo duro rivestito
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
 HW = metallo duro non rivestito




Inserti ottagonali positivi

OPHN

Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P		K		H		
									HC	WKP25S	HC	WAK15	BH	WCB80	CN
 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							

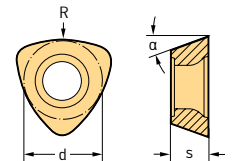
Esempio di ordinazione per la qualità WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = metallo duro rivestito
 BH = CBN ad alto contenuto di CBN
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄










Inserti triangolari positivi

P26315 / P26325

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	R mm	P		M	K	S
							HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC
 P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10					
 P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5					
 P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15					
 P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16					
 P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20					
 P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25					
 P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5					
 P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1					
 P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5					

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: P26315R10 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: P26315R10 WKP35S
 Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: P26315R10 WSP45G

HC = metallo duro rivestito

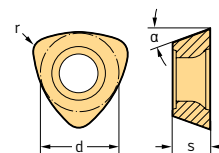
WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

D2

Inserti triangolari positivi

P26335 / P26337 / P26339

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	r mm	α	P			M			K		S	
							HC			HC			HC		HC	
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
	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°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

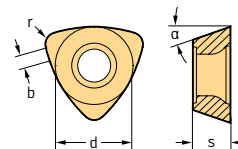
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = metallo duro rivestito


Inserti triangolari positivi

P26379

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P			M	K	S
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	HC	HC	HC
 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	☒	☒	☒	☒	☒	☒

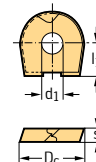
Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = metallo duro rivestito

Inserti a copiare per finitura

P3204 / P3201

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	Dc ^{-0.03} mm	s mm	h1 mm	d1 mm	P			M	K	S	H					
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36
P3204-D08	H	2	8	2	4	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D16	H	2	16	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D20	H	2	20	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D25	H	2	25	4	9	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D30	H	2	30	5	10	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D32	H	2	32	5	10	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Esempio di ordinazione per la qualità WHH15X: P3204-D08 WHH15X
 Esempio di ordinazione per la qualità WSM36: P3204-D08 WSM36
 Esempio di ordinazione per la qualità WSP46: P3204-D08 WSP46
 Esempio di ordinazione per la qualità WSP46G: P3204-D08 WSP46G

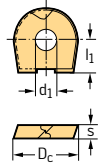
HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☒ → medie = ☒ → sfavorevoli = ☒ condizioni di lavorazione


Inserti a copiare per finitura

P3204 / P3201

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	Dc ^{-0.03} mm	s mm	l1 mm	d1 mm	P				M			K		S		H
							HC				HC			HC		HC		HC
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36
 P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☺											☺
P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺											☺
P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺											☺
P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺											☺
P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺											☺
P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺											☺
P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☺											☺

Esempio di ordinazione per la qualità WHH15X: P3204-D08 WHH15X

HC = metallo duro rivestito

Esempio di ordinazione per la qualità WSM36: P3204-D08 WSM36

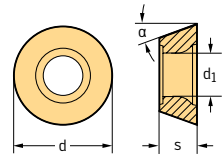
Esempio di ordinazione per la qualità WSP46: P3204-D08 WSP46

Esempio di ordinazione per la qualità WSP46G: P3204-D08 WSP46G






Inserti circolari positivi

ROMX / ROHX / ROGX

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	d1 mm	P							M					K			N		S		H								
							HC							HC					HC			HC	HW	HC		HC								
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	
 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																												
 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																												

Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

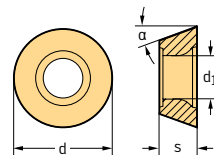
HC = metallo duro rivestito

HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT

Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Inserti circolari positivi ROMX / ROHX / ROGX Tiger-tec® Gold



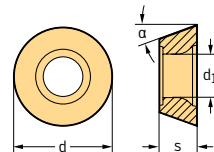
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P					M				K				N		S			H				
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4																							
ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																							
ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																							
ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																							
ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																							
ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																							

Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

 HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti circolari positivi RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P					M				K				N		S			H				
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	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	☺																						☺
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																							

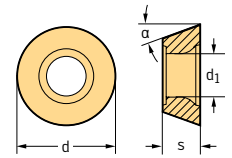
Esempio di ordinazione per la qualità WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

 HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT

Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Inserti circolari positivi RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



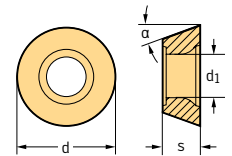
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M			K			N		S			H
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
RDGT0803M0-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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Esempio di ordinazione per la qualità WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti circolari positivi RDHX / RDMX / RDGX Tiger-tec® Gold



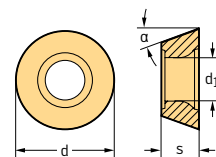
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M			K			N		S			H
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G
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	☉	☉	☉													

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti circolari positivi RDHX / RDMX / RDGX Tiger-tec® Gold



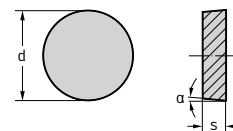
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M			K				N	S			H				
							W	K	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W	W		
RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2																				
RDGX071M0-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																				
RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2																				
RDMX071M0-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																				

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Ceramica – Inserti circolari positivi RPGN



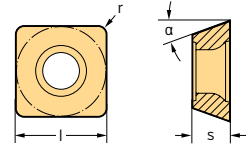
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	d mm	α	S	
			CS	WIS10 / WIS30
RPGN090300E	9,525	11°		
RPGN120400E	12,7	11°		
RPGN090300T01020	9,525	11°		
RPGN120400T01020	12,7	11°		

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
 Esempio di ordinazione per la qualità WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = ceramica non rivestita SIAION

Inserti quadri positivi SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



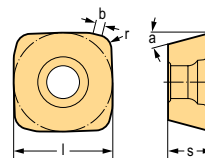
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	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	WKN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°																	
SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°																	
SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°																	
SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°																	
SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☞	☞	☞														
SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☞	☞	☞														
SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°	☞	☞	☞			☞	☞										☞
SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☞	☞	☞					☞	☞								
SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°	☞	☞	☞			☞	☞										☞
SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☞	☞	☞														☞
SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☞	☞	☞														☞
SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☞	☞	☞														☞
SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☞	☞	☞	☞			☞	☞									☞
SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞									☞
SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞									☞
SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☞	☞	☞	☞	☞			☞	☞								☞
SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		☞	☞	☞	☞												☞
SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☞	☞	☞	☞													☞
SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☞	☞	☞	☞				☞	☞								☞
SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		☞	☞	☞													☞
SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☞	☞	☞													☞





Esempio di ordinazione per la qualità WK10: SDHT06T204-G88 WK10

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti quadri positivi SDMX Tiger-tec® Gold



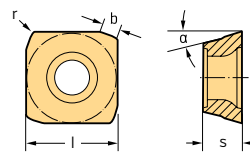
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M				K		S					
								HC		HC				HC		HC					
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	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	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑




Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri positivi SDMT Tiger-tec® Gold



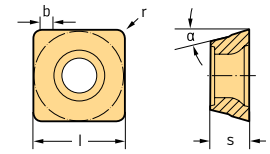
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M	K	S	
								HC		HC	HC	HC	
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	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	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri positivi SDGT Tiger-tec® Gold



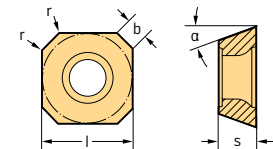
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	a	b mm	P				M			K		S				
								HC				HC			HC		HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri positivi SDMW / SDMT / SDET / SDGT Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	a	b mm	P				M				K				N		S						
								HC				HT				HC				HC				HC HW		HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉						☉			☉	☉	☉							
SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉							☉		☉	☉	☉							
SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉
SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉
SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☉																
SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☉																
SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉				☉				☉	☉	☉					☉	☉	☉
SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☉	☉	☉	☉				☉				☉	☉	☉					☉	☉	☉
SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉
SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉
SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2									☉												☉
SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4									☉												☉

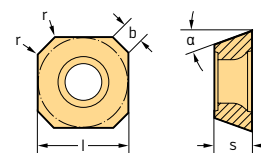
Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SDMW09T3AZN-A57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito
 HT = Cermet non rivestito
 HW = metallo duro non rivestito


WALTER SELECT Insetto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☉ → sfavorevoli = ☉ condizioni di lavorazione

D2

Inserti quadri positivi SDMW / SDMT / SDET / SDGT Tiger-tec® Gold



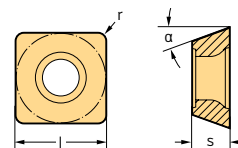
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K				N		S						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 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													☉	☉							









Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SDMW09T3AZN-A57 WKP25S
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito
HT = Cermet non rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti quadri positivi SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S							
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WSN10	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
 SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°				☉	☉	☉	☉									☉	☉	☉	☉			
 SPHW120412-A57	H	4	4,76	12,7	1,2	11°												☉										
 SPHW120416-A57	H	4	4,76	12,7	1,6	11°												☉										
 SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°												☉	☉									
 SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°												☉	☉									
 SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°												☉	☉									
 SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			☉																			
 SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☉	☉																				
SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☉	☉																				
SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	☉	☉																				
SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☉	☉																				
SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☉	☉																				
SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☉	☉																				

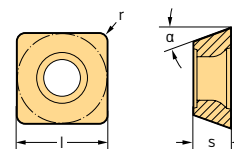
Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito
CN = Nitruro di silicio Si₃N₄

Inserti quadri positivi

SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S				
							HC				HC				HC				HW	CN	HC	HW	HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WSN10	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
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°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
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°																	⊕		
SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	⊕																		
SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°																	⊕		

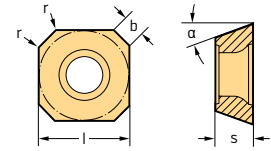
Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄

Inserti quadri positivi

SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT / SDHW / SDMW / SDMT / SEHW / SEHT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K			N		S						
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC	HC							
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5														⊕	⊕					
SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	⊕															⊕	⊕	⊕		
SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		⊕	⊕										⊕							
SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			⊕											⊕						
SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	⊕		⊕	⊕	⊕					⊕									⊕	⊕
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				⊕										⊕						
SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	⊕		⊕											⊕						
SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕							
SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			⊕											⊕						
SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8														⊕						

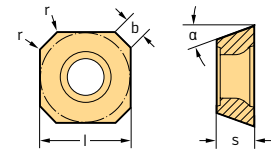
Esempio di ordinazione per la qualità WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

 HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito



WALTER SELECT

Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ⊕ → medie = ⊕ → sfavorevoli = ⊕ condizioni di lavorazione

Inserti quadri positivi SPJW / SPGT Tiger-tec® Gold



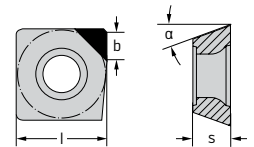
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K			S				
								HC				HC				HC			HC				
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
 SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☺							☺	☺	☺					
 SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


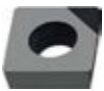
Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SPJW1204EDR WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri positivi SPHW



Inserti a fissaggio meccanico

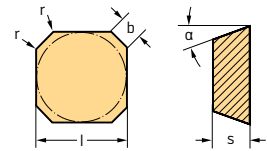
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	α	b mm	N DP	WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5		☺
 SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5		☺

Esempio di ordinazione per la qualità WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10



DP = diamante policristallino

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Inserti quadri positivi SEKN / SEKR Tiger-tec® Silver



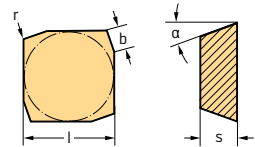
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
								HC	HC
								WKP35S	WKP35S
 SEKN1203AFN SEKN1504AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9		
	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2		
 SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9		


Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri positivi SPFN Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	b mm	P	K
							HC	HC
							WKP25S	WKP25S
 SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	1,7		

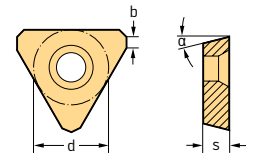
Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = metallo duro rivestito

Inserti triangolari positivi

TPAW / TPJW

Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	b mm	P		K		
							HC		HC		
							WKP25S	WKP35S	WAK15	WKP25S	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	☑	☑	☑	☑	☑

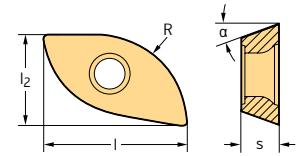
Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = metallo duro rivestito

Inserti sagomati positivi

XDGT / XDMT

Tiger-tec® Gold



Utensile

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P				M				K		S					
								HC				HC				HC		HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	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	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S

Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

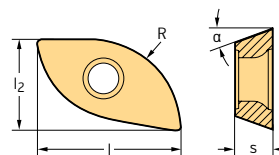
HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☑ → medie = ☑ → sfavorevoli = ☑ condizioni di lavorazione

Inserti sagomati positivi

XDGT / XDMT

Tiger-tec® Gold



Utensile

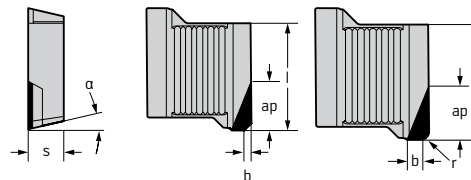
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P				M				K			S					
								HC				HC				HC			HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
 Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = metallo duro rivestito

Inserti a tagliente reversibile PKD

XOEN



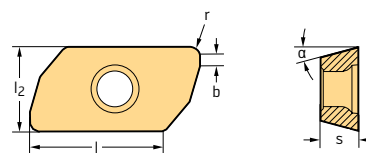
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a _p mm	WDN20	N DP
XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☉	
XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	☉	
XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☉	


Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

DP = diamante policristallino

Inserti romboidali positivi ZDGT



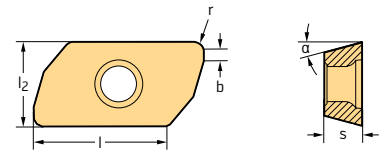
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	N		
									HC		HW
									WNN15	WKN15	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 e ZDGT2005 utilizzabili nella fresa Ramping M2131
Esempio di ordinazione per la qualità WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti romboidali positivi ZDGT



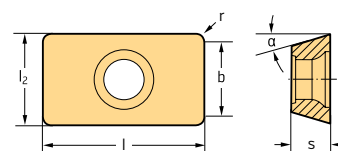
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	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 e ZDGT20A5 utilizzabili nelle frese Ramping M2131 e M2331
Esempio di ordinazione per la qualità WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

HW = metallo duro non rivestito

Inserti di finitura ADGX



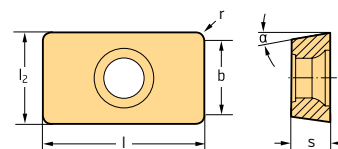
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	M	K
								HC	HC	HC
								WXM15	WXM15	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	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WXM15: ADGX10T3PER-F56 WXM15

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali positivi BCGX



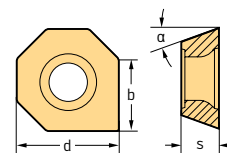
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l2 mm	r mm	α	b mm	P	M	K	H	
									HC	HC	HC	HC	
									WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	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	☺	☺	☺	☺	





Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura ODHX Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

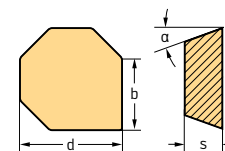
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K			H
							WHH15X	HC	HC	HC	WHH15X	HC	WHH15X	HC
 ODHX0504ZZR-A57  ODHX0605ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺			☺	☺			☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

* ZZN solo per κ = 45°





Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura OPHX



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		H	
							HC		HC		HC		BH	
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WCB80	WHH15X
 OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8								
 OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺			☺	☺			☺
 OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8				☺				
 OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺	☺	☺	☺				

Esempio di ordinazione per la qualità WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

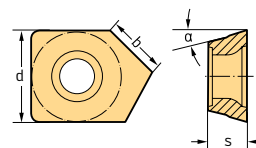
HC = metallo duro rivestito
BH = CBN ad alto contenuto di CBN

D2

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹* condizioni di lavorazione

☺ ☹ ☹* / * = Novità nel programma

Inserti quadri positivi SDHX



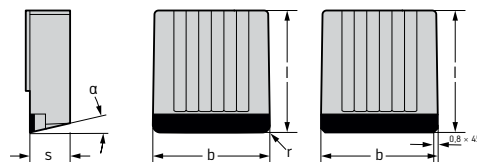
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	a	b mm	P		M		K		H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura in PKD XOEX



Inserti a fissaggio meccanico

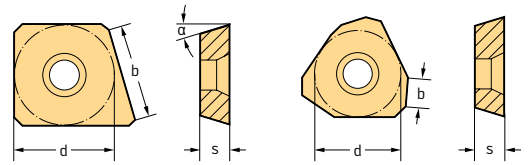
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	a	b mm	N	
								DP	WDN20
XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	☺	☺
XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20





DP = diamante policristallino

Inserti di finitura

P2901 / P2903 / P2905 / SPHX



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		N		H
							HC	HC	HC	HC	HW	DP	HC		
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WK10	WCD10	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								☺	

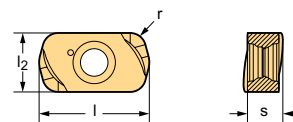
Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: P2901-1R WAK15

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito
 DP = diamante policristallino



Inserti romboidali negativi

ENMX

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l2 mm	r mm	P				M				K				S		H			
							HC				HC				HC				HC		HC			
							WHP15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHP15X
 ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

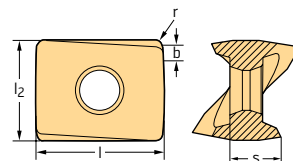
Esempio di ordinazione per la qualità WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
 Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = metallo duro rivestito



Inserti romboidali negativi

LNGX

Tiger-tec® Gold



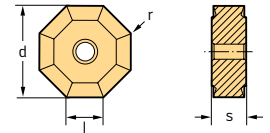
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l2 mm	r mm	b mm	P				M				K				N		S			
								HC				HC				HC				HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	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													☒	☒				


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
 Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Inserti ottagonali negativi ONHF Tiger-tec® Silver



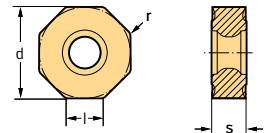
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K		H
							HC		HC		HC
							WHP15X	WKP25S	WAK15	WHP15X	WHP15X
 ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☉	☉	☉	☉	☉



Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti ottagonali negativi ONHU / ONMU Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

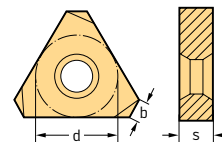
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M		K	S			
							HC		HC		HC	HC			
							WKP35G	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	☉	☉		☉	☉				☉

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G



HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☺ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Inserti Wendelnovex® P2352 / P23522 Tiger-tec® Silver



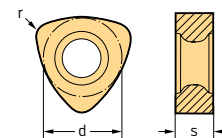
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WKP25S	WKP35S	WKP25S	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	☉	☉	☉	☉


Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = metallo duro rivestito

Inserti triangolari negativi P23696 Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

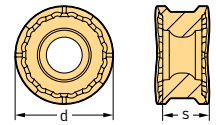
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	r mm	P				M			K			S		
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: P23696-1.0 WKP25S



Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti circolari negativi RNMX Tiger-tec® Gold



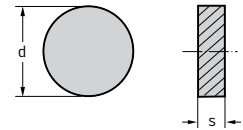
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	P		M				S		
					HC		HC				HC		
					WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 RNMX1005M0-G57 RNMX1206M0-G57	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 RNMX1005M0-K67 RNMX1206M0-K67	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑



Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = metallo duro rivestito

Ceramica – Inserti circolari negativi RNGN



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	d mm	S		
		WIS10	WIS30	WIS20
 RNGN120700E	12,7	☑	☑	☑
 RNGN120700T01020 RNGN150700T01020	12,7 15,875	☑	☑	☑

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WIS10: RNGN120700E WIS10

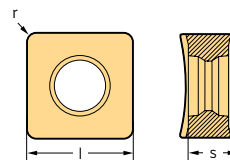
CS = ceramica non rivestita SIALON
CR = ceramica rinforzata

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☑ → medie = ☑ → sfavorevoli = ☑ condizioni di lavorazione






Inserti quadri negativi

SNGX / SNMX

Tiger-tec® Gold



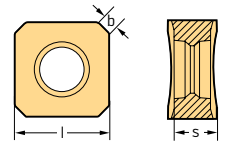
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	P				M				K				S	
						HC				HC				HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺		
SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺		
 SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	☺	☺								☺	☺		
SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺		☺								☺	☺		
SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			☺									☺		
 SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺		☺						☺	☺	☺	☺		
SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4			☺									☺		
 SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri negativi SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	b mm	P			M			K			N		S							
						HC			HC			HC			HC	HW	HC							
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	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	☉	☉	☉								☉	☉	☉						
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	☉	☉	☉					☉			☉	☉	☉						

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

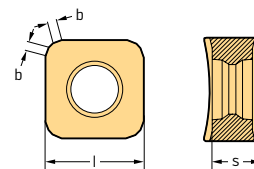
HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Insetto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☺ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Inserti quadri negativi

SNGX / SNMX

Tiger-tec® Gold



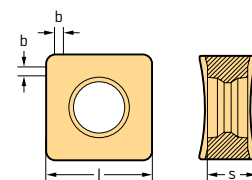
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	b mm	P				M			K					S				
						HC				HC			HC					HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	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	☺	☺						☺			☺	☺					

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri negativi SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



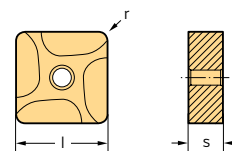
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	b mm	P			M			K			N		S							
						HC			HC			HC			HC	HW	HC							
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	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				☉	☉	☉	☉												☉


Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Inserti quadri negativi SNEF Tiger-tec® Gold



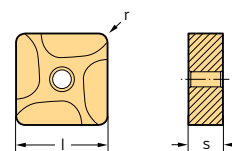
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K		
							HC	HC	HC	HC	
							WKP35G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G
 SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1					


Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri negativi SNEX Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K	
							HC	HC	HC	HC
							WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S
 SNEX15T612R-B67	E	8	7,1		1,2					

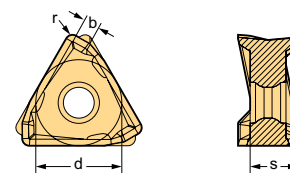
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = metallo duro rivestito



Inserti triangolari negativi

TNMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	r mm	b mm	P		M	K		S
							HC		HC	HC		HC
							WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 TNMT11T304R-G57 TNMT160508R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 TNMT11T304R-G27 TNMT160508R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

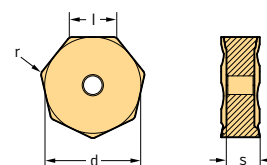
Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: TNMT11T304R-G57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: TNMT11T304R-G57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito





Inserti ettagonali negativi

XNHF / XNMF

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K					
							HC		HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 XNHF070508-D27 XNHF090612-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	H	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNHF070508-D57 XNHF090612-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	H	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
 XNMF070508-D27 XNMF090612-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	M	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	

Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = metallo duro rivestito

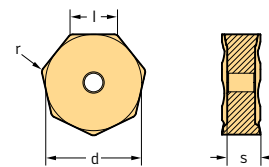
WALTER SELECT

Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ⊕ → medie = ⊕ → sfavorevoli = ⊕ condizioni di lavorazione



Inserti ettagonali negativi

XNHF / XNMF

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K					
							HC			HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 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	14	5,68	19,05	9	1,2	☉				☉	☉	☉		

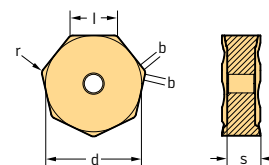
Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = metallo duro rivestito





Inserti ettagonali negativi

XNHF

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K					
								HC			HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	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					☉				

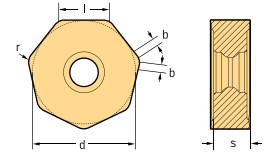
Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = metallo duro rivestito

Inserti ettagonali negativi

XNGU / XNMU

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P				M				K				S					
								HC				HC				HC				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	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					
XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					
XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺					☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

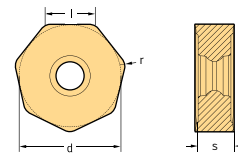
HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT Insetto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione


Inserti ettagonali negativi

XNMU

Tiger-tec® Gold



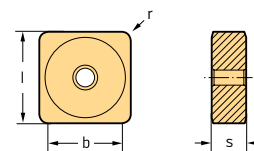
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	l mm	r mm	P			M			K			S				
							HC			HC			HC			HC				
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 XNMU070508-F57 XNMU090612-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura SNEF



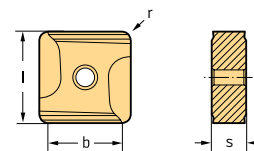
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	b mm	K	H
							WHH15X	HC
 SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	WHH15X	WHH15X


Esempio di ordinazione per la qualità WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura SNEX



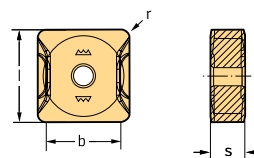
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	b mm	K	H
							WAK15	WHH15X
 SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	WAK15	WHH15X


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura SNEX



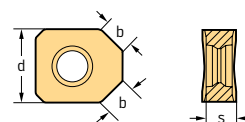
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	b mm	Materiali		
							WAK15	WHH15X	WHH15X
 SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura XNGX



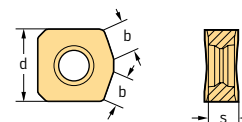
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC		
 XNGX0904ANN-F67 XNGX1205ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: XNGX0904ANN-F67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura XNGX



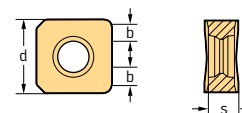
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura XNGX



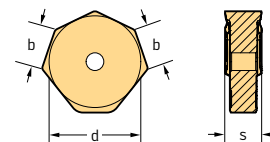
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura XNHX



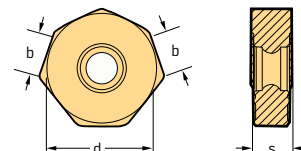
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	Materiali		
						WAK15	WHH15X	WHH15X
 XNHX0705ANN-D67 XNHX0906ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	K HC	H	HC
	H	2	5,57	19,05	7,5	WAK15 WHH15X WHH15X		


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura XNGX



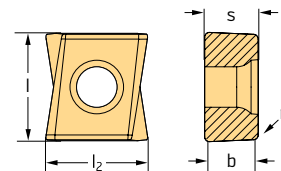
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
 XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	WHH15X WXM15	WXM15 WXM15	WAK15 WHH15X	WXM15 WXM15	WHH15X WHH15X		


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura LNHX



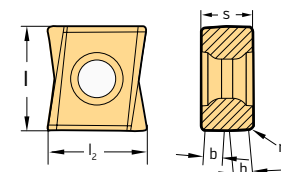
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		K		H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
								WH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WH15X	WXM15	WH15X
 LNHX0904PDR-L55T LNHX1306PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura LNHX



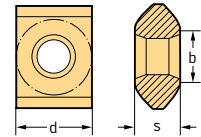
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		K		H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
								WH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WH15X	WXM15	WH15X
 LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura P45420



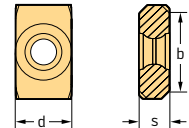
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H		
						W	H	W	H	W	H	W	H	
 P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	HC	W	HC	W	HC	W	HC	W	HC


Esempio di ordinazione per la qualità WHH15X: P45420-G67 WHH15X

HC = metallo duro rivestito

Inserti di finitura P45424



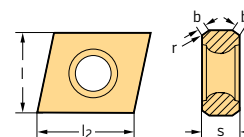
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	b mm	P		K		H		
						W	H	W	H	W	H	
 P45424-1-G67	G	4	5	12	8	HC	W	HC	W	HC	W	HC
P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	HC	W	HC	W	HC	W	HC





Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali tangenziali CNHU / CNMQ / CNMU Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P			M			K			S		
								HC			HC			HC			HC		
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 CNHU0805PPN-D57T CNHU1206PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	☺	☺									
	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	
 CNMQ120608T-A27T CNMQ160812T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺										
	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺										
 CNMQ080508-A57T CNMQ120608-A57T CNMQ160812-A57T	M	2	5	8		0,8		☺	☺										
	M	2	6,5	12		0,8		☺	☺										
	M	2	8	16		1,2		☺	☺										
 CNMU080508-D57T CNMU120608-D57T CNMU160812-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Avvertenza: l₂ = larghezza di taglio

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: CNHU0805PPN-D57T WKP25S

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: CNHU0805PPN-D57T WKP35S

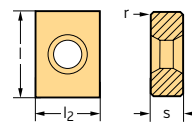
Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: CNHU0805PPN-D57T WSP45G

HC = metallo duro rivestito



Inserti romboidali tangenziali

LNMU

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M		K			S		
							HC				HC		HC			HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMU150812T-F27T LNMU201012T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉		
	M	4	10	20	16	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉		
 LNMU150812-F57T LNMU201012-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉
	M	4	10	20	16	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉

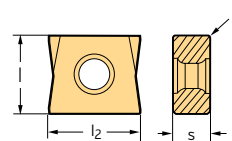
Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = metallo duro rivestito





Inserti romboidali tangenziali

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M				K				S	
							HC				HC				HC				HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G
 LNHU080304-B57T LNHU080404-B57T LNHU100508-B57T LNHU120608-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉										
	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉										
	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉										
	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉										
 LNHU080304-F57T LNHU080404-F57T LNHU100508-F57T LNHU120608-F57T LNHU160812-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉										
	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉										
	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉										
	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉										
	H	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉	☉										
 LNMU080404-B57T LNMU100508-B57T LNMU120608-B57T LNMU160812-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉										
	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉										
	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉										
	M	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉	☉										
 LNMU080304-F57T LNMU080404-F57T LNMU100508-F57T LNMU120608-F57T LNMU160812-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉										
	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉										
	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉										
	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉										
	M	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉	☉										

Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = metallo duro rivestito

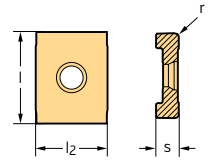
WALTER SELECT

Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☉ → sfavorevoli = ☉ condizioni di lavorazione



Inserti romboidali tangenziali

LNHX / LNMX

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	P		M		K		S	
						HC		HC		HC		HC	
						WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
 LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

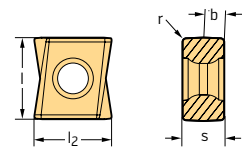
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S
 Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: LNMX070204-F57T WSM35G

HC = metallo duro rivestito




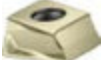
Inserti romboidali tangenziali

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

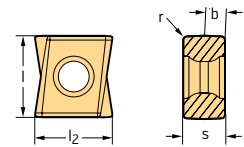
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l2 mm	r mm	b mm	P		M		K		N		S					
								HC		HC		HC		HC	HW	HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
 LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
 LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
 LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉
LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉

Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
 Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G


HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☉ → medie = ☺ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Inserti romboidali tangenziali LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold



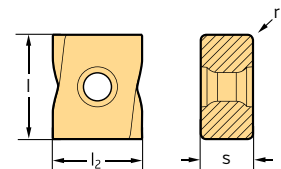
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	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
 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															☉	☉				


Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
Esempio di ordinazione per la qualità WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Inserti romboidali tangenziali LNMX Tiger-tec® Gold



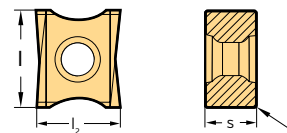
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M	K			S
							HC				HC	HC			HC
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉



Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali tangenziali LNHX Tiger-tec® Gold



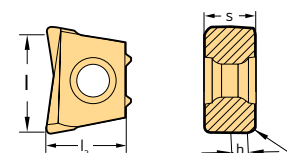
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		S	
							HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSP45G
 LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4			☒		☒	



Esempio di ordinazione per la qualità WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
 Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali tangenziali XNHX Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		S	
								HC	WSP45G	HC	WSP45S	HC	WSP45G
 XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒	
XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☒	☒	☒	☒	☒	
XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☒	☒	☒	☒	☒	
XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2	☒	☒	☒	☒	☒	
XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2	☒	☒	☒	☒	☒	
XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	
XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2		☒		☒		
XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☒		☒		

Esempio di ordinazione per la qualità WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
 Esempio di ordinazione per la qualità WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

HC = metallo duro rivestito

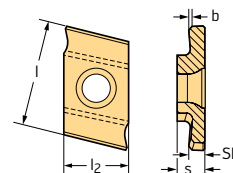
D2

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione


Inserti romboidali negativi

P20200

Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	b mm	P	K
						HC	HC
						WKP35S	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		

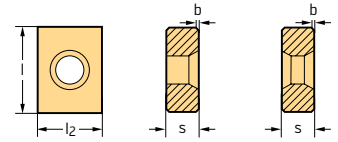
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali tangenziali

P4406

Tiger-tec® Silver



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	b mm	P		K	
							HC	HC	WKP35S	WKP35S
	P4406-1	H	4	12,7	9,52	0,5	☑	☑	☑	☑
	P4406-2	H	4	12,7	9,52	0,5	☑	☑	☑	☑
	P4406-3	H	4	12,7	9,52	0,4	☑	☑	☑	☑
	P4406-4	H	4	12,7	9,52	0,4	☑	☑	☑	☑
	P4406-5	H	4	12,7	9,52	0,4	☑	☑	☑	☑

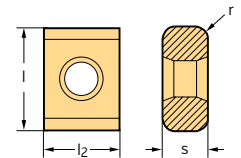
Esempio di ordinazione per la qualità WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali tangenziali

P44280 / P44290

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

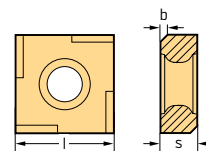
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		K		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC		
	P44280-1R08-D57	H	8	12,7	9,52	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-1R10-D57	H	8	12,7	9,52	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-1R125-D57	H	8	12,7	9,52	1,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-1R15-D57	H	8	12,7	9,52	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-1R20-D57	H	8	12,7	9,52	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-2R25-D57	H	8	12,7	9,52	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-2R30-D57	H	8	12,7	9,52	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44280-2R40-D57	H	8	12,7	9,52	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-1R08-D57	M	8	12,7	9,52	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-1R10-D57	M	8	12,7	9,52	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-1R125-D57	M	8	12,7	9,52	1,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-1R20-D57	M	8	12,7	9,52	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-2R25-D57	M	8	12,7	9,52	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-2R30-D57	M	8	12,7	9,52	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P44290-2R40-D57	M	8	12,7	9,52	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Esempio di ordinazione per la qualità WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G


HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☑ → medie = ☑ → sfavorevoli = ☑ condizioni di lavorazione

Inserti quadri negativi SNHQ Tiger-tec® Silver



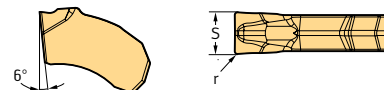
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	b mm	P		K	
						HC	WKP35S	HC	WKP35S
 SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8				



Esempio di ordinazione per la qualità WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

HC = metallo duro rivestito

Fresatura a troncatura – Inserti da taglio SX Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S				
					HC				HC				HC		HW		HC				
					WKP235	WSM235	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM235	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP235	WKP1	WSM235	WSM33G	WSM33S	WSM43S		
 SX-1E150N1-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-1E150N1-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} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

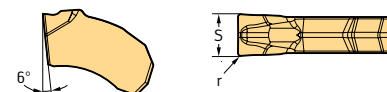
HC = metallo duro rivestito

HW = metallo duro non rivestito




Fresatura a troncatura – Inserti da taglio

SX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S								
					HC				HC				HC		HW		HC								
					WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S						
 SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1																					
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1																					
SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1																					
SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1																					
SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1																					
SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1																					
SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1																					
 SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1																					
SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1																					

l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = metallo duro rivestito

HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	42°	42°	43°	43°



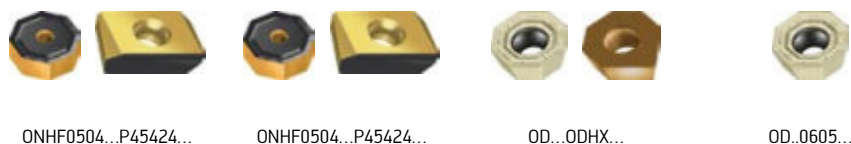
Denominazione	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Campo diametri	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Codolo cilindrico					✓	✓		
Cilindrico-modulare					✓			
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

P Acciaio					●●		●●
M Acciaio inossidabile					●●		●●
K Ghisa	●●		●●		●●		●●
N Metalli non ferrosi					●●		●●
S Materiali di difficile lavorabilità					●●		●●
H Materiali duri	●		●		●		●
O Altri materiali					●		●

Inserti a fissaggio meccanico



Numero di taglienti	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Profondità di taglio max.	3	3	3 - 4	4
Pagina nel catalogo	D 422	D 422	D 370	D 428

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	45°	45°	45°	45°



Denominazione	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Campo diametri	50,43–174	1,911–6,551	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Tipo di attacco								
DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Codolo cilindrico			✓	✓				
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●			
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●			
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●			
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●			
H Materiali duri	●		●				●	
O Altri materiali	●		●					

Inserti a fissaggio meccanico



SN.X...XNGX...ANN... SD...SDHX... XN.U0705...XNGX0705... XN.F0705...XN.X0705...

Numero di taglienti	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Profondità di taglio max.	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Pagina nel catalogo	D 378	D 400	D 408	D 418

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M5009

M4003

M3024

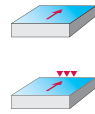
F4045

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

45°

45°

45°

45°



Denominazione	F2010		F2010		F2010		F2010	
Campo diametri	90-325	—	94-329	—	94-329	—	90-325	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi			●●		●●			
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●			
H Materiali duri			●		●			
O Altri materiali			●		●			

Inserti a fissaggio meccanico



XN.U0705...

SD..1204AZN...

SN.X1205...

ODHX0605ZZN...

Numero di taglienti	14	4	8	8
Profondità di taglio max.	4	6	6,5	2
Pagina nel catalogo	D 438	D 432	D 434	D 430

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione



Angolo di registrazione κ

60°

60°

75°

88°



Denominazione	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Campo diametri	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●				●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi							●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●				●●		●●	
H Materiali duri					●		●	
O Altri materiali					●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Numero di taglienti	4	4	8 / 2	8 / 2
Profondità di taglio max.	16	11	8	8 - 10
Pagina nel catalogo	D 416	D 426	D 390	D 394

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M3016

F2260

M5011

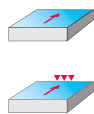
M5012

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

90°

90°



Denominazione	F2250		F2010	
Campo diametri	63–100	—	80–315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B				
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Codolo cilindrico				
Cilindrico-modulare				
Conicità ripida				
HSK				
NCT				

P Acciaio		●●
M Acciaio inossidabile		●
K Ghisa		●●
N Metalli non ferrosi	●●	
S Materiali di difficile lavorabilità		
H Materiali duri		●
O Altri materiali		

Inserti a fissaggio meccanico



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

Numero di taglienti	1 / 1	3
Profondità di taglio max.	3	9
Pagina nel catalogo	D 424	D 436

QR Code

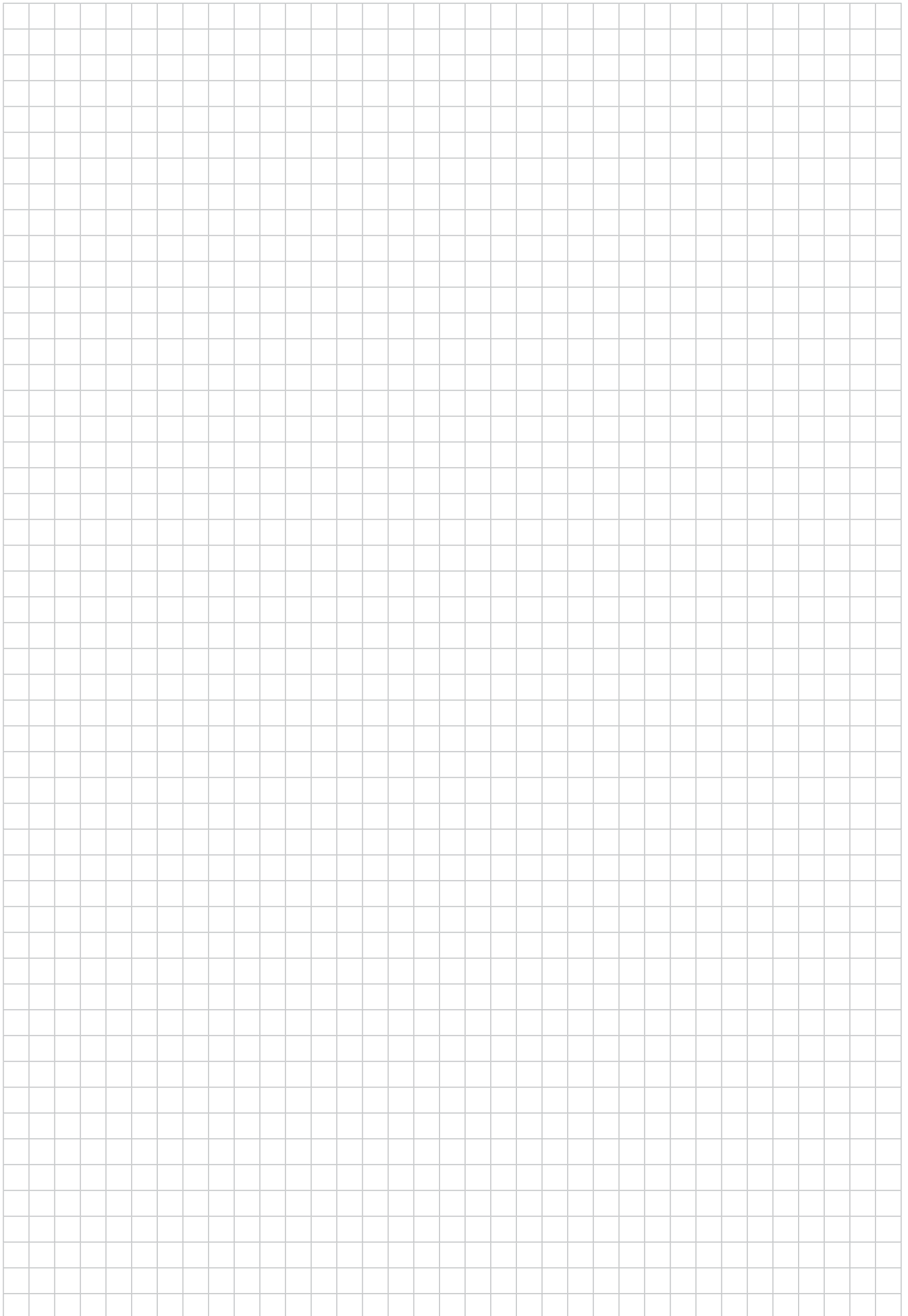

www.walter-tools.com/woc/

F2250

F2010

WALTER SELECT

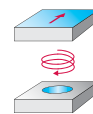
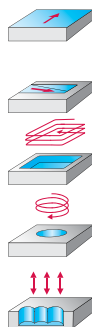
●● Applicazione principale ● Altra applicazione



D2

Frese ad elevato avanzamento

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

15°

15°

15°

15°



Denominazione	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Campo diametri	16-66	0,625-2,500	20-125	0,750-4,000	20-85	0,750-4,000	93-328	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B						✓		
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Codolo cilindrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Cilindrico-modulare	✓		✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi			●●	●●			●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri	●●		●				●	
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



EN.X08T3...

SD...SD.X...

P263...

SD..1204...

Numero di taglienti	4	4 / 4	3	4
Profondità di taglio max.	1	1 - 2	1 - 2	2
Pagina nel catalogo	D 442	D 448	D 456	D 432

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M5008

M4002

F2330

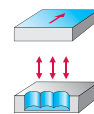
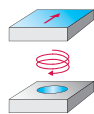
F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese ad elevato avanzamento

Lavorazione



Angolo di registrazione κ

15°

21°



Denominazione	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Campo diametri	87-322,15	—	25-100	1,000-4,000

Tipo di attacco

DIN 1835 B				✓
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Codolo cilindrico			✓	✓
Cilindrico-modulare				
Conicità ripida				
HSK				
NCT				

P Acciaio	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri				
O Altri materiali				

Inserti a fissaggio meccanico



P263...



P23696...

Numero di taglienti	3	6
Profondità di taglio max.	2	1 - 2
Pagina nel catalogo	D 460	D 452

QR Code



F2010



F4030

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130		M2331	
Campo diametri	25-100	1,000-4,000	10-160	0,500-6,000	16-80	—	40-50	—
Tipo di attacco								
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓			
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit			✓	✓				
Codolo cilindrico			✓	✓				
Cilindrico-modulare			✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●			
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●			
K Ghisa	●●		●●		●●			
N Metalli non ferrosi			●●				●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●			
H Materiali duri			●●					
O Altri materiali			●					●

Inserti a fissaggio meccanico



TNMU...

AC... / BC...BCGX...

LD...

ZDGT...A...

Numero di taglienti	6	2 / 2	2	2
Profondità di taglio max.	5 - 8	5 - 15	8 - 16	15 - 20
Pagina nel catalogo	D 488	D 466	D 496	D 508

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M5137

M5130

M4130

M2331

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Campo diametri	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—	40-160	1,500-6,000

Tipo di attacco	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
DIN 1835 B							✓	✓
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓			✓	✓
Codolo cilindrico			✓	✓			✓	
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK			✓					
NCT								
P Acciaio					●●		●●	
M Acciaio inossidabile					●●		●●	
K Ghisa	●●				●●		●●	
N Metalli non ferrosi			●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità					●●		●●	
H Materiali duri					●		●	
O Altri materiali			●		●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



SNEF1204...SNEX1204...

ZDGT...

LN.U1607...

LN.U1306...LNHX1306...

Numero di taglienti	8 / 4	2	4	4 / 4
Profondità di taglio max.	6,5	15 - 20	15	12
Pagina nel catalogo	D 510	D 504	D 522	D 518

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M2136

M2131

F5241

F5141

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Campo diametri	25-63	1,000-2,000	40-80	1,500-2,500	25-40	—	63-80	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓		✓	✓			
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓		✓			
Codolo cilindrico	✓	✓						
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri	●							
O Altri materiali	●		●		●			

Inserti a fissaggio meccanico



LN.U0904...LNHX0904...

LN.U1306...

LN.U0904...

AD.1807...

Numero di taglienti	4 / 4	4	4	2
Profondità di taglio max.	8	34 - 56	32 - 40	47 - 78
Pagina nel catalogo	D 512	D 558	D 556	D 574

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

F5041

F5138

F5038

F4338

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
Campo diametri	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000	63-160	—

Tipo di attacco	F4238		F4138		F4038		F4042	
DIN 1835 B		✓	✓	✓	✓	✓		
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓	✓	✓			
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT	✓		✓					
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri							●	
O Altri materiali	●		●		●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



AD..1606... AD..1204... AD..0803... AD..1807...

Numero di taglienti	2	2	2	2
Profondità di taglio max.	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Pagina nel catalogo	D 570	D 566	D 562	D 532

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F4238

F4138

F4038

F4042

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F		F2010	
Campo diametri	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-4,000	63-85	—	80-315	3,000-12,000

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓	✓					
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓				
Codolo cilindrico	✓	✓						
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●	●●	●●	●●
H Materiali duri	●	●	●	●		●	●	●
O Altri materiali	●	●	●	●			●	●

Inserti a fissaggio meccanico



AD..10T3...ADGX10T3...

LN.X1307...

LP..1506...SP..1206...

BC..1605...

Numero di taglienti	2 / 2	4	2 / 4	2
Profondità di taglio max.	10	13	48 - 70	15
Pagina nel catalogo	D 528	D 524	D 576	D 548

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

F4042R

F4041

F2338F

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F2010		F2010		F2010		F2010	
Campo diametri	80-315	3,000-12,000	80-315	—	80-315	—	80-315	—

Tipo di attacco								
DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri	●	●	●	●	●	●	●	●
O Altri materiali	●	●	●	●	●	●	●	●

Inserti a fissaggio meccanico



BC..1204... LN.U1306... LN.U0904... LN.X1307...

Numero di taglienti	2	4	4	4
Profondità di taglio max.	11,7 - 11,7	12	8	13
Pagina nel catalogo	D 544	D 542	D 540	D 538

QR Code



www.walter-tools.com/woc/ F2010 F2010 F2010 F2010

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	89,75°	89,5°



Denominazione	F2010		F2010		M4132		F2010	
Campo diametri	80-315	—	80-315	—	16-125	0,625-3	80-315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B					✓	✓		
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓			
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare					✓			
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri	●	●	●	●	●	●	●	●
O Altri materiali	●	●	●	●	●	●	●	●

Inserti a fissaggio meccanico



AD..1606... AD..1204... SD... SD..1204...

Numero di taglienti	2	2	4	4
Profondità di taglio max.	15	11,7	5,6 - 11,6	11,6
Pagina nel catalogo	D 536	D 534	D 500	D 432

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

M4132

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti



Angolo di registrazione κ 89,5°



Denominazione	F2010	
Campo diametri	80-315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B		
Foro cilindrico DIN 138	✓	
ScrewFit		
Codolo cilindrico		
Cilindrico-modulare		
Conicità ripida		
HSK		
NCT		

P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	●●
K Ghisa	●●
N Metalli non ferrosi	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●
H Materiali duri	●
O Altri materiali	●

Inserti a fissaggio meccanico



SD..09T3...

Numero di taglienti	4
Profondità di taglio max.	8,4
Pagina nel catalogo	D 552

QR Code

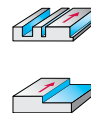
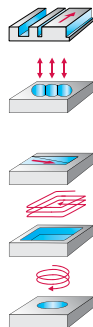


www.walter-tools.com/woc/

F2010

Fresa per scanalature

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

90°

90°

90°

90°



Denominazione	M4792		M4791		M4258		M4257	
Campo diametri	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,500
Tipo di attacco								
DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Foro cilindrico DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi			●●					
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri			●					
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico


 LD...
SD...

SD...

 LD..1704...
SD..1204...

 LD..14T3...
SD...09T3...

Numero di taglienti	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Profondità di taglio max.	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Larghezza di taglio SB [mm]				
Pagina nel catalogo	D 580	D 578	D 586	D 586

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M4792

M4791

M4258

M4257

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per scanalature

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Campo diametri	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	3,937-6,299	100-315	—
Tipo di attacco								
DIN 1835 B	✓							
Foro cilindrico DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●				●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●				●●		●●	
N Metalli non ferrosi					●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



LD..08T2...
SD..06T2...

XNHX1306...
LNHX1206...

SX...

LN.U...

Numero di taglienti	2 / 4	2 / 4	1	4
Profondità di taglio max.	27 - 37	46 - 58	—	—
Larghezza di taglio SB [mm]			1,5-5	12-25
Pagina nel catalogo	D 586	D 596	D 620	D 618

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255

F5055

F4253

Fresa per scanalature

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Campo diametri	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi					●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali					●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



LN.U... LN.X0702... AD..1606... AD..1204...

Numero di taglienti	4	4	2	2
Profondità di taglio max.	—	—	—	—
Larghezza di taglio SB [mm]	6–10	4	22	16–19
Pagina nel catalogo	D 612	D 610	D 604	D 602

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F4153

F4053

F2252

F2252

Fresa per scanalature

Lavorazione



Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°
---------------------------	-----	-----	-----	-----



Denominazione	F2252		F2252		F2252		F2252	
Campo diametri	100-160	—	125-200	—	100-160	—	80-160	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali	●		●		●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



AD..0803...

MP..1204....
P2905..

MP..0803...
P2905..

MP..0603...
P2905..

Numero di taglienti	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Profondità di taglio max.	—	—	—	—
Larghezza di taglio SB [mm]	12-14	16-22	10-14	8-9
Pagina nel catalogo	D 600	D 606	D 606	D 606

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

F2252

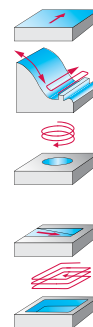
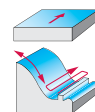
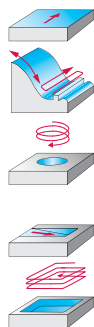
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D2

Frese a copiare

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ


Denominazione	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Campo diametri	10-160	1,000-5,000	8-32	0,375-1,000	40-63	—	32-50	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	
Codolo cilindrico			✓	✓				
Cilindrico-modulare	✓		✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

P Acciaio	●●	●●	●●	●●				
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●				
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●		●	
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●				
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●		●●	
H Materiali duri	●●	●●	●●	●●				
O Altri materiali	●	●	●	●				

Inserti a fissaggio meccanico



RD.X... / RO.X...

P32...

RNGN1207...WIS..

RPGN1204...WIS..

Numero di taglienti	4 / 8	1	8	4
Profondità di taglio max.	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Pagina nel catalogo	D 626	D 664	D 660	D 658

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2473

M2472

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ				



Denominazione	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Campo diametri	25-63	2,000-2,500	16-40	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—

Tipo di attacco	M2471		F2339		F2334R		F2239	
DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
Codolo cilindrico	✓				✓	✓		
Cilindrico-modulare			✓				✓	
Conicità ripida								
HSK								
NCT							✓	
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa			●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi								
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri			●					
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



RN.X... XD.T...SP... RO.X... P26315...SP...

Numero di taglienti	8	2 / 4	4	3 / 4
Profondità di taglio max.	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Pagina nel catalogo	D 654	D 674	D 650	D 672

QR Code



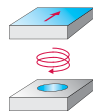
www.walter-tools.com/woc/ M2471 F2339 F2334R F2239

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ


Denominazione	F2139		F2010	
Campo diametri	8-32	—	83,3-318,3	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B				
Foro cilindrico DIN 138			✓	
ScrewFit	✓			
Codolo cilindrico	✓			
Cilindrico-modulare				
Conicità ripida				
HSK				
NCT				
P Acciaio	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	
K Ghisa	●●	●●	●●	
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	
H Materiali duri	●●	●		
O Altri materiali	●			

Inserti a fissaggio meccanico



P32...



R0.X1605...

Numero di taglienti	1	6
Profondità di taglio max.	4 - 16	8
Pagina nel catalogo	D 668	D 680

QR Code



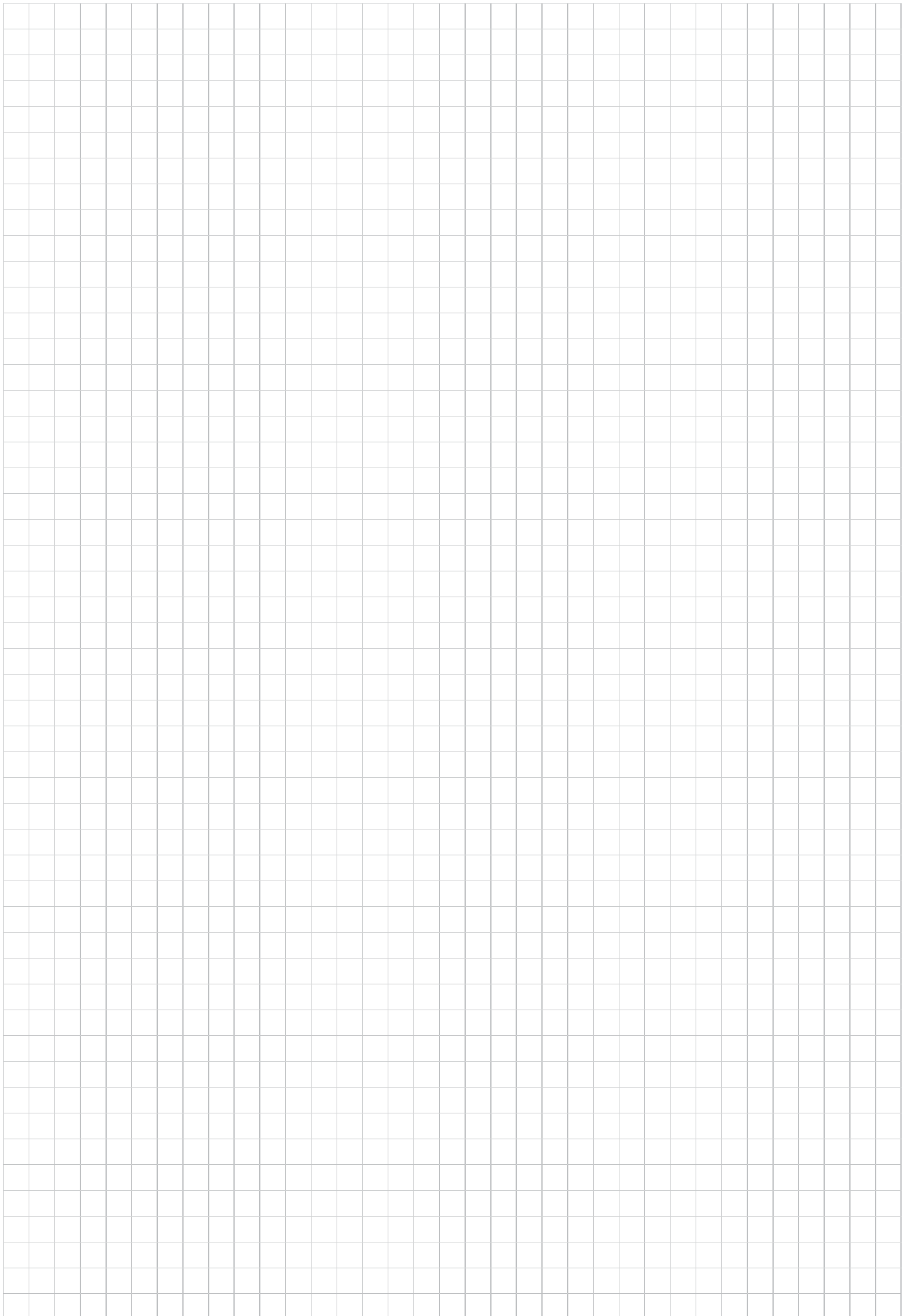
F2139



F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione



D2

Frese per profili

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

30°

45°

60°

90°



Denominazione	M4574		M4574		M4574		M4575	
Campo diametri	8-20	0,750	8-40	0,500-1,500	8-20	0,750	20,5-49,5	0,778-1,821

Tipo di attacco

DIN 1835 B							✓	✓
Foro cilindrico DIN 138								
ScrewFit			✓					
Codolo cilindrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Cilindrico-modulare			✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



SD...

SD...

SD...

SD...

Numero di taglienti	4	4	4	4
Profondità di taglio max.	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Pagina nel catalogo	D 684	D 682	D 686	D 694

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili

Lavorazione



Angolo di registrazione κ

90°



Denominazione	F2036	
Campo diametri	16-63	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	
Foro cilindrico DIN 138		
ScrewFit		
Codolo cilindrico		
Cilindrico-modulare		
Conicità ripida		
HSK		
NCT	✓	

P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	
K Ghisa	●●
N Metalli non ferrosi	
S Materiali di difficile lavorabilità	
H Materiali duri	
O Altri materiali	

Inserti a fissaggio meccanico



P20200...

Numero di taglienti	2
Profondità di taglio max.	—
Pagina nel catalogo	D 698

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

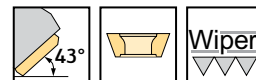
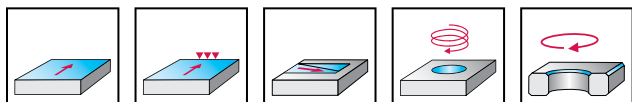
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D2

Frese ottagonali a spianare

M5004 mm
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR
Xtra-tec® XT


- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
M5004-032-TC16-02-03	24	32	M16	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
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	0,59	3	
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,22	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,42	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,3	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,62	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	0,72	6	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

Componenti

	D _c [mm]	24-117
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessori

	D _c [mm]	24-117
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K						N		S				H	
					HC				HC				CN		HC				HC	HW	HC				HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
ODHT050408-F57	H	8	0.8																							
ODHW050412-A57	H	8	1.2																							
ODMT050408-D57	M	8	0.8																							
ODMW050408-A57	M	8	0.8																							
ODMW050408T-A27	M	8	0.8																							
ODHT0504ZZN-F57	H	8	0.8	1.2																						
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																						
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0.8	1.2																						
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0.8	1.2																						
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0.8	1.2																						
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0.8	1.2																						
ODHX0504ZZR-A57	H	1	0.8	7.2																						

Inserto Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0504ZZN...
 Inserto Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0504ZZN . .

HC = metallo duro rivestito
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
 HW = metallo duro non rivestito

Frese ottagonali a spianare

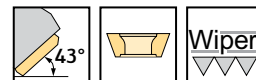
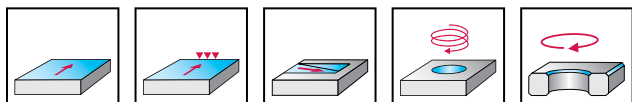
M5004

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT

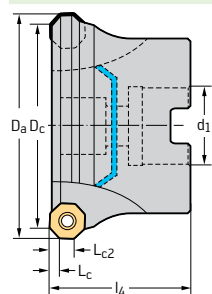


– 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,48	7	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	24-117
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessori

	D _c [mm]	24-117
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K						N		S			H	
					HC				HC				CN		HC				HC	HW	HC			HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ODHT050408-F57	H	8	0.8			☉	☉	☉	☉							☉	☉								
ODHW050412-A57	H	8	1.2							☉															
ODMT050408-D57	M	8	0.8			☉	☉	☉	☉																
ODMW050408-A57	M	8	0.8			☉	☉	☉	☉																
ODMW050408T-A27	M	8	0.8			☉	☉	☉	☉																
ODHT0504ZZN-F57	H	8	0.8	1.2		☉	☉	☉	☉																
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																					
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0.8	1.2														☉	☉						
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0.8	1.2		☉	☉	☉	☉																
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0.8	1.2		☉	☉	☉	☉																
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0.8	1.2		☉	☉	☉	☉																
ODHX0504ZZR-A57	H	1	0.8	7.2	☉																				☉

Inserto Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0504ZZN...
 Inserto Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0504ZZN . .

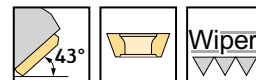
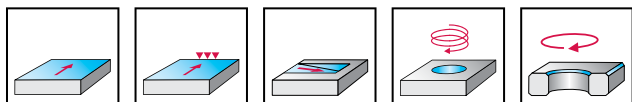
HC = metallo duro rivestito
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
 HW = metallo duro non rivestito

D2

Frese ottagonali a spianare

M5004 inch
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR
Xtra-tec® XT


- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	T28	1,575		0,118	0,315	2	0,359	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	T36	1,575		0,118	0,315	3	0,619	3	
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	0,935-1,5	2-2,5	2,685-3
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1519

Accessori

	D _c [inch]	0,935-3
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M				K				N		S				H						
					WHH15X	WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456	CN	WAK15	WHH15X	WKK256	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456	WHH15X	
ODHT050408-F57	H	8	0,031																										
ODHW050412-A57	H	8	0,047																										
ODMT050408-D57	M	8	0,031																										
ODMW050408-A57	M	8	0,031																										
ODMW050408T-A27	M	8	0,031																										
ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047																									
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063																									
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047																									
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047																									
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047																									
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047																									
ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283																									

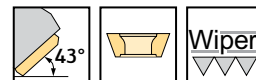
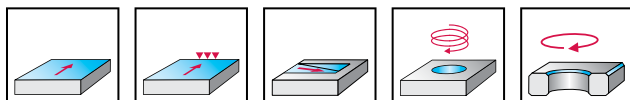
Inserto Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0504ZZN...
 Inserto Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0504ZZN . .

HC = metallo duro rivestito
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
 HW = metallo duro non rivestito

Frese ottagonali a spianare

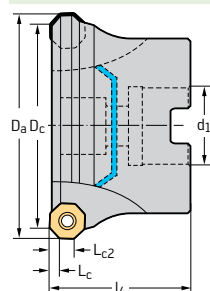
M5004 mm
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR
Xtra-tec® XT


- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



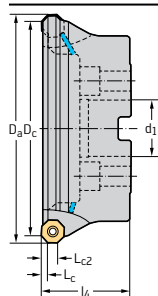
M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,83	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	
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	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
D _c [mm]	40-160	
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessori			
D _c [mm]	40-125	150-160	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(inkl. Dichtring + Schrauben) Set rondelle di tenuta	FS936 SET KOMPLETT	
	Anello di tenuta	O-R 96X4	

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P								M								K								N		S					H
					HC				HC				CN				HC				HC	HW	HC					HC								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X								
ODHT060512-F57	H	8	1.2																																	
ODHW060516-A57	H	8	1.6																																	
ODMT060512-D57	M	8	1.2																																	
ODMW060508-A57	M	8	0.8																																	
ODMW060508T-A27	M	8	0.8																																	
ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8	1.6																																
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																																
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8	1.6																																
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8	1.6																																
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8	1.6																																
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8	1.6																																
ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8	9.4																																

Inserto Wiper ODHX0605ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0605ZZN ..

HC = metallo duro rivestito
 CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

☺ ☹ ☹☹ / * = Novità nel programma

D2

Frese ottagonali a spianare

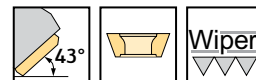
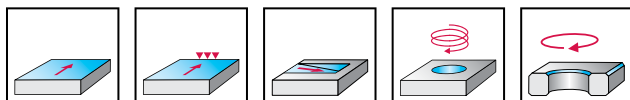
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

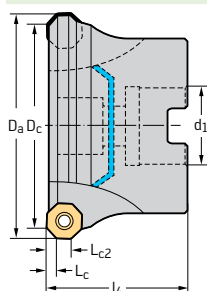


– 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [inch]		3	4-6
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1519	FS1583

Accessori

D _c [inch]		3-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M				K				N		S				H				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 ODHT060512-F57	H	8	0,047			☉	☉	☉																			
ODHW060516-A57	H	8	0,063			☉	☉	☉																			
ODMT060512-D57	M	8	0,047			☉	☉	☉																			
ODMW060508-A57	M	8	0,031			☉	☉	☉																			
ODMW060508T-A27	M	8	0,031			☉	☉	☉																			
 ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063		☉	☉	☉																			
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063		☉	☉	☉																			
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063		☉	☉	☉																			
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063		☉	☉	☉																			
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063		☉	☉	☉																			
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063		☉	☉	☉																			
 ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37	☉		☉																			☉	

Inserto Wiper ODHX0605ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0605ZZN . .

HC = metallo duro rivestito
CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

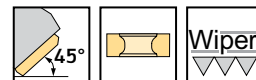
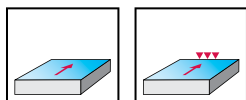
M5009

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

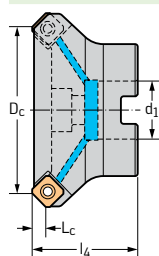


– 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SN . X0904 .. 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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
	D _c [mm]	40-100
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm
Accessori		
	D _c [mm]	40-100
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico																									
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H	
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G
SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																
SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺																
SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5															☺	☺					
SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺							
SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
SNMX090408-F67	M	8	0,8			☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺														☺						☺

Inserto Wiper XNGX0904ANN-F67 solo in combinazione con SNGX0904AN...

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

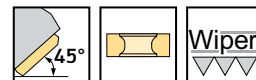
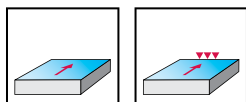
M5009 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

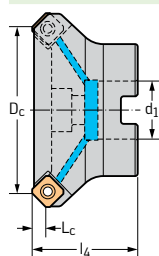


– 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,573	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,551	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,882	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	1,830	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	2,906	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	6,526	9	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	1,5-2	2,5-3	4
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1518	FS1519	FS1583

Accessori

	D _c [inch]	1,5-4
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P						M				K						N		S			H													
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X											
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,016	0,047	☉	☉	☉	☉	☉																													
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉																													
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																																		
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉																													
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉																													
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉																													
	SNMX090408-F27	M	8	0,031		☉	☉	☉	☉																														
	SNMX090408-F57	M	8	0,031		☉	☉	☉	☉																														
	SNMX090408-F67	M	8	0,031		☉	☉	☉	☉																														
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	☉																																	

Inserto Wiper XNGX0904ANN-F67 solo in combinazione con SNGX0904AN...

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

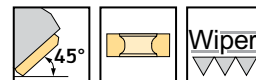
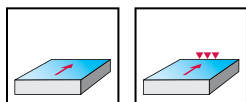
M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

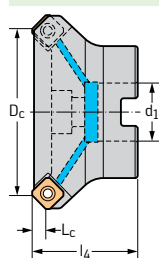


– 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



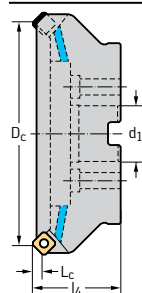
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,54	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

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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	50-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessori

	D _c [mm]	50-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H	
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120520-D27	M	8	2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120520-F57	M	8	2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉	☉															
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5															☉	☉					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☉					☉	☉	☉						☉						☉	

Inserto Wiper XNGX1205ANN-F67 solo in combinazione con SNGX1205ANN . .

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

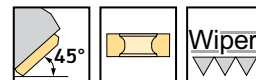
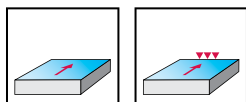
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

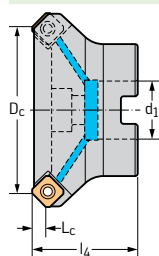


- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	10,251	19	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1518	FS1519	FS1583

Accessori

D _c [inch]		2-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P					M			K					N		S			H				
					WHH15X	WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WXMI5	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXMI5	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXMI5	WXNI5	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
SNGX120512-F57	G	8	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX120512-D27	M	8	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX120520-D27	M	8	0,079		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX120512-F27	M	8	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX120512-F57	M	8	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX120520-F57	M	8	0,079		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX120512-F67	M	8	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059															☉	☉							
SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☉									☉	☉	☉											☉

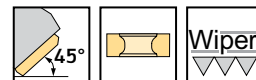
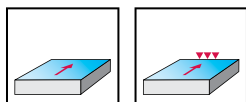
Inserto Wiper XNGX1205ANN-F67 solo in combinazione con SNGX1205ANN . .

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

M5009 mm
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN
Xtra-tec® XT


- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5009-040-T36-04-06-AP	40	T36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,79	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	1,39	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	2,69	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	4,68	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 con piastrina d'appoggio in metallo duro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	40-160
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-SN1205 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2069 (SW 4)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessori

	D _c [mm]	40-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120520-D27	M	8	2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120520-F57	M	8	2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5														☉	☉						
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☉					☉	☉	☉					☉							☉	

Inserto Wiper XNGX1205ANN-F67 solo in combinazione con SNGX1205ANN . .

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 385

D2

Frese a spianare

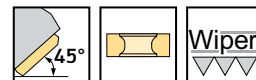
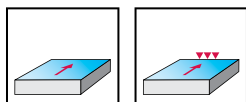
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

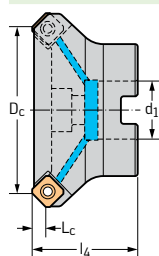


– 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	

M5009...-AP con piastrina d'appoggio in metallo duro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c (inch)	2	2,5-3	4-6
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1518	FS1519	FS1583

Accessori

	D _c (inch)	2-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M				K					N		S		H				
					HC				HC				HC					HC	HW	HC		HC				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺																	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺																	
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺																	
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺																	
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺																	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺																	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺																	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059															☺	☺					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																	
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																	
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																	
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺																				☺

Inserto Wiper XNGX1205ANN-F67 solo in combinazione con SNGX1205ANN . .

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese a spianare

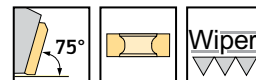
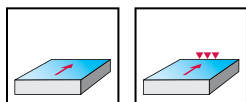
M5011

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

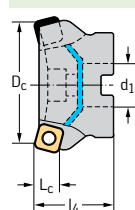


- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



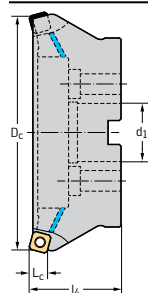
	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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

M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,66	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
---------------------	-----	----	----	---	----	------	----	------------------------------

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		Tipo D _c [mm]	SN . X1205 .. 63-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessori		Tipo D _c [mm]	SN . X1205 .. 63-125	SN . X1205 .. 160
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio		FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Set rondelle di tenuta			FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta			O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P						M				K						S			H	
					HC						HC				HC						HC			HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺															
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺															
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺															
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺															
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺															
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺															
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺		☺													
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺															
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺															
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺					☺	☺	☺											☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

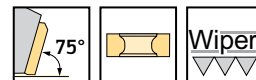
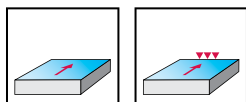
☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

D2

Frese a spianare

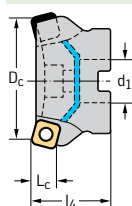
M5011
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN
Xtra-tec® XT


– 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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 con piastrina d'appoggio in metallo duro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		SN . X1205 .. 50-125
	Tipo D _c [mm]	
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-SN1205 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2069 (SW 4)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessori		SN . X1205 .. 50-125
	Tipo D _c [mm]	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P						M			K						S			H	
					HC						HC			HC						HC			HC	
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺	☺													
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺												
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺						☺	☺	☺									☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 391

D2

Frese a spianare

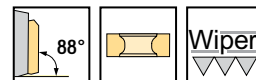
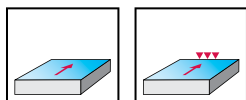
M5012

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

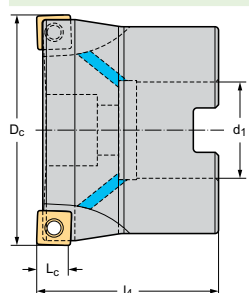


– 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	40-100
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	40-100
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M				K					N		S		H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC		HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WK25G	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G
SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺																
SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺																
SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1															☺	☺					
SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺																
SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1																					
SNMX090408-F27	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺																
SNMX090408-F57	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX090408-F67	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺																
XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☺					☺	☺	☺							☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

Frese a spianare

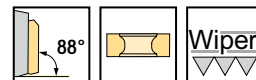
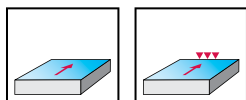
M5012

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

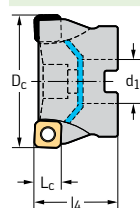


- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



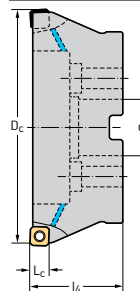
	P	M	K	N	S	H	O
M5012							

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,44	7	SN . X1205 .. 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

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
---------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		D _c [mm]	63-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessori		D _c [mm]	63-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio		FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Set rondelle di tenuta			FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta			O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120520-D27	M	8	2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120520-F57	M	8	2		☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉	☉															
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2															☉	☉					
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉																
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☉					☉	☉	☉						☉						☉	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

D2

Frese a spianare

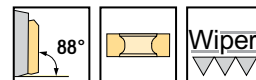
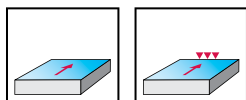
M5012

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

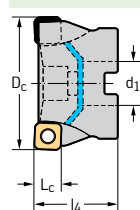


- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



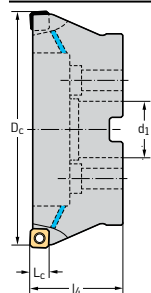
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,33	4	SN . X1205 .. 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

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,75	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
------------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

M5012...-AP con piastrina d'appoggio in metallo duro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		D _c [mm]	50-160
	Piastrina d'appoggio per inserti		AP800-SN1205 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio		FS2069 (SW 4)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessori		D _c [mm]	50-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio		FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Set rondelle di tenuta			FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta			O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P						M				K						N		S			H
					HC						HC				HC						HC	HW	HC			HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI5	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXMI5	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI5	WXNI5	WKC10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNMX120520-D27	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNMX120520-F57	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2														⊕	⊕						
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	⊕				⊕		⊕	⊕					⊕								⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ⊕ → buona = ⊕ → modesta = ⊕

⊕ ⊕ ⊕ / * = Novità nel programma

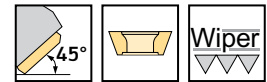
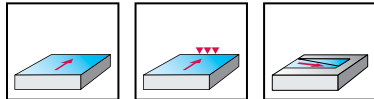
Frese a spianare

M4003

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Cylindrical shank</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	1,24	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9		
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,84	14		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [mm]	20-100
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	20-100
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)
	Cacciavite	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N			S			H							
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
SDGT09T3AZN-F57	G	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0.3	1.2				☺						☺																			
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0.3																					☺									
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 Hartmetall

D2

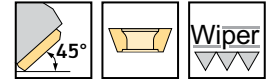
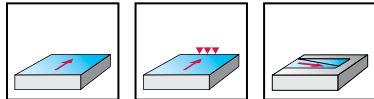
Frese a spianare

M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico




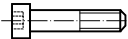
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Cylindrical shank</p>	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	
	M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,614	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	
	M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	6,352	9	




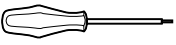
Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2


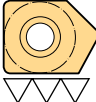
Componenti

D _c [inch]	0,75-2	1,25	2,5-3	4
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
 Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1527	FS1519	FS1583

Accessori

D _c [inch]	0,75-4
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)
 Cacciavite	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P						M					K						N			S					H			
					HC						HC					HC						DP	HC	HW	HC					HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
 SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺											
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	0,047																													
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012																														
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	0,047																													
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	0,047	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺											
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺											
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	0,047	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺											
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	0,22	☺					☺					☺	☺	☺					☺											☺

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

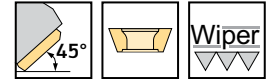
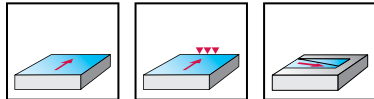
Frese a spianare

M4003

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Cylindrical shank										
	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	2,05	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
	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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti		
D _c [mm]	25-160	
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori			
D _c [mm]	25-125	160	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H							
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
	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	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	H	1	0,5	7,5	☺					☺					☺	☺	☺						☺								☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

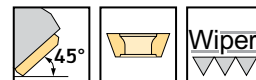
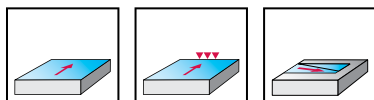
Frese a spianare

M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

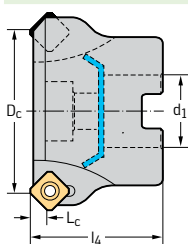


– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1523	FS1519	FS1583

Accessori

D _c [inch]		2-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P					M					K					N		S			H						
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC						
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺		
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055																											
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																				☺	☺						
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺		
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺		
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺							☺				☺	☺	☺							☺	☺		
SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺					☺					☺	☺	☺						☺								☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 405

Fresa a spianare ettagonale

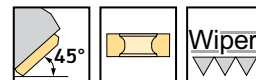
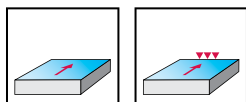
M3024

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



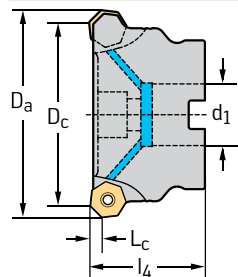
- 14 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



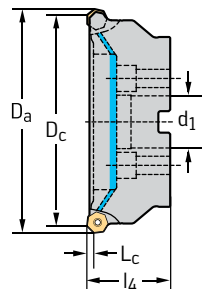
	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	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	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
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	
M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	6,54	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

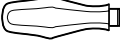


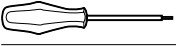

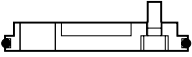

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2




Componenti

	D _c [mm]	40–160
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-XN0705 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Accessori

	D _c [mm]	40–125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					S		H							
					HC					HC					HC					HC		HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺					☺					☺	☺							☺					☺	
 XNMMU070508-F57	M	14	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		
XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		
XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		
XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		

Inserto Wiper XNGX0705ANN-F67 solo in combinazione con XNGU0705ANN . .

HC = metallo duro rivestito

Fresa a spianare ettagonale

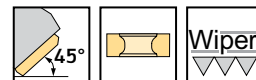
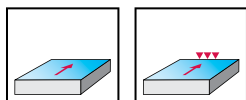
M3024 inch

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

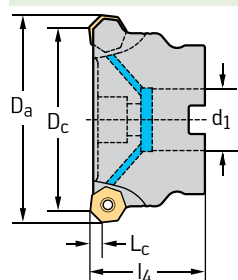


- 14 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	2	2,5-3	4	5-6
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Accessori

	D _c [inch]	2-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M				K				S		H								
					WHH15X	WKP25S	WKP356	WKP355	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP356	WKP355	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺					☺				☺	☺	☺					☺					☺	
XNMF070508-F57	M	14	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNMF0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNMF0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNMF0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Inserto Wiper XNGX0705ANN-F67 solo in combinazione con XNGU0705ANN . .

HC = metallo duro rivestito

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio →

ottima = ☺

→ buona = ☺

→ modesta = ☺

Fresa a spianare etagonale

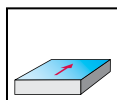
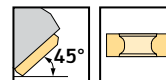
M3024

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



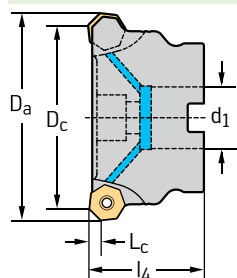
- 14 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



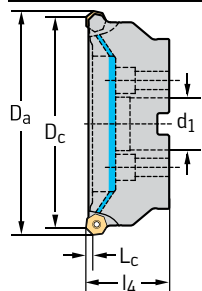
	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
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



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti		
D _c [mm]	63-160	
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-XN0906 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2091 (SW 5)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Accessori			
D _c [mm]	63-125	160	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M			K				S					
				HC		HC			HC				HC					
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM335	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM335	WSM45X	WSP45G
XNMU090612-F57	M	14	1,2	☺	☺	☺											☺	
XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺					
XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 411

Fresa a spianare ettagonale

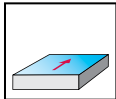
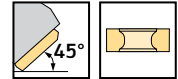
M3024 inch

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



- 14 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [inch]	2,5	3	4	5-6
	Piastrina d'appoggio per inserti	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Vite di fissaggio piastrine d'appoggio	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Accessori

	D _c [inch]	2,5-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)
	Chiave per viti per piastrine d'appoggio	ISO2936-5 (SW 5)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P		M			K				S			
				HC		HC			HC				HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
XNMU090612-F57	M	14	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

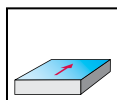
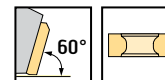
☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 413

Frese a spianare per sgrossatura pesante

M3016 mm
LNMX201012R
Walter BLAXX


- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	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	
	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	
	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	125-315
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Vite di fissaggio piastrine portainseriti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Piastrina portainserito	FR753

Accessori

	D _c [mm]	125-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per inserti	FS2048 (T20IP)
	Cacciavite per inserti	FS1486 (T20IP)
	Cacciavite per piastrine portainseriti	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M	K		S
				WC	HC	HC	WC	HC	HC
				WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
LNMX201012R-F27T	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😊

⊕ ⊕ ⊕ / * = Novità nel programma

Fresce a spianare D 415

Fresa a spianare etagonale

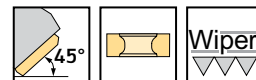
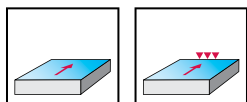
F4045

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra-tec®

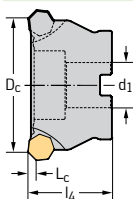


- 14 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	63-125
	Cuneo di fissaggio	FK374
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Accessori

	D _c [mm]	63-125
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cunei di fissaggio	FS2047 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P			K						H		
					HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8		☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF070508-D57	H	14	0,8		☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF070508-D67	H	14	0,8					☺		☺	☺	☺	☺	☺	
	XNMF070508-D27	M	14	0,8		☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	
	XNMF070508-F57	M	14	0,8							☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1	☺					☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1				☺		☺	☺	☺	☺	☺	
 	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8				☺	☺						☺

Inserto Wiper XNHX0705ANN-D67 solo in combinazione con XNHF070508 . .

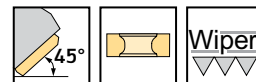
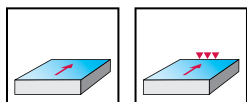
HC = metallo duro rivestito

D2

Fresa a spianare ettagonale

F4045
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN
Xtra-tec®


- 14 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●	●		●	

Utensile

	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,95	16	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,3	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

	D _c [mm]	125-160
	Cuneo di fissaggio	FK375
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS2157 (T25IP) 6 Nm

Accessori

	D _c [mm]	125-160
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cunei di fissaggio	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS1487 (T25IP)

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P			K						H				
					HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	HC		WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1.2														
	XNHF090612-D57	H	14	1.2														
	XNMF090612-D27	M	14	1.2														
	XNMF090612-D57	M	14	1.2														
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0.8	1.4													
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0.8	1.4													
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0.6	7.5													

Inserto Wiper XNHX0906ANN-D67 solo in combinazione con XNHF090612...

HC = metallo duro rivestito

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = → buona = → modesta =

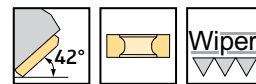
/ * = Novità nel programma

Frese a spianare D 419

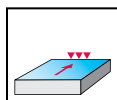
Frese ottagonali a spianare per finitura

M2025 / M2026

ONHF050408



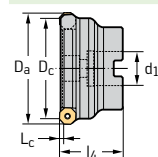
- 16 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



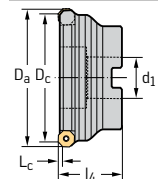
	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Utensile

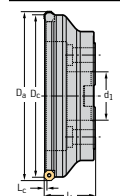
Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z*	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 3	ONHF050408 P45424-1-G67
M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 3	ONHF050408 P45424-1-G67
M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 3	
M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,94	18 3	
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	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

*esempio: Z = 9 + 3 (9 taglienti di sgrossatura + 3 taglienti raschianti) | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

		Tipo	ONHF050408
	Cuneo di fissaggio		FK379
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio		K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Accessori

		Tipo	ONHF050408
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248
	Lama di ricambio per inserti		FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica		FS2041
	Lama di ricambio per cunei di fissaggio		FS2047 (T15IP)
	Cacciavite per viti di fissaggio		FS1486 (T20IP)
	Cacciavite per cunei di fissaggio		FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		K		H	
					HC		HC		HC	
					WHH15X	WKP25S	WAK15	WHH15X	WKP25S	WHH15X
 ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	
 P45424-1-G67	G	4		8	☺	☺	☺	☺	☺	
 P45424-2-G67	G	4		15	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

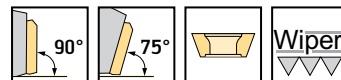
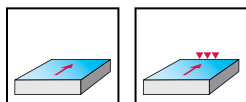
☺ ☹ ☹☹ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 421

Frese a spianare per leghe leggere

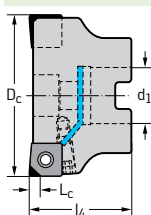
F2250
SPH . 1204 . DR


- Planarità regolabile
- 1 tagliente per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Utensile


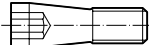



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

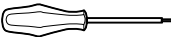
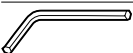
Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,32	7	

 Utensili prebilanciati | D_c 80–100 mm, corpo base in acciaio; D_c 125–200 mm, corpo base in alluminio | * Angolo di registrazione κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Corpo e componenti compresi nella fornitura




Componenti

	D _c [mm]	63-100
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1030 (T20) 5 Nm
	Vite conica Coppia di serraggio	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Vite di bilanciamento	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	63-100
	Cacciavite per inserti	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936: vite conica/bilanciata.	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	b mm	N DP WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☺
 SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☺
 SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☺

Inserto Wiper SPHX1204PDR-A88 solo in combinazione con SPHW1204PDR-A88 . .

DP = diamante policristallino

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

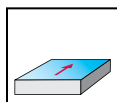
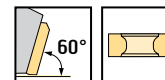
☺ ☹ ☹ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 423

Frese a spianare per sgrossatura pesante

F2260 mm
LNMU150812

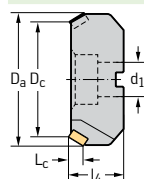

- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



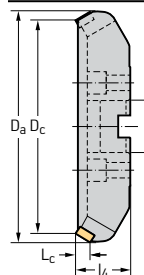
	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

Utensile

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
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	




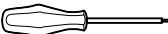


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
	D _c [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	100-250 FS1009 (T20) 5 Nm

Accessori		
	D _c [mm] Cacciavite per inserti	100-250 FS228 (T20)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico													
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M	K		S				
				HC		HC	HC		HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMU150812-F57T	M	4	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU150812T-F27T	M	4	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

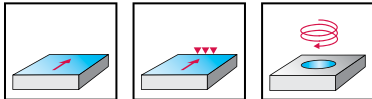
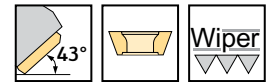
D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

Frese a spianare

F2010 mm
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

Componenti		
D _c [mm]	80-315	
	Cartuccia per corpo utensile	FR592M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori		
D _c [mm]	80-315	
	ODHX0605ZZN... Cartuccia: Inserto di finitura	FR681M
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				CN	K				N		S				H	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X		WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10		WSM35G
ODHT060512-F57	H	8	1.2																						
ODHW060516-A57	H	8	1.6																						
ODMT060512-D57	M	8	1.2																						
ODMW060508-A57	M	8	0.8																						
ODMW060508T-A27	M	8	0.8																						
ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8	1.6																					
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																					
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8	1.6																					
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8	1.6																					
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8	1.6																					
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8	1.6																					
ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8	9.4																					

Inserto Wiper ODHX0605ZZR-A57 solo in combinazione con ODH.0605ZZN . .

HC = metallo duro rivestito
CN = Nitruro di silicio Si₃N₄
HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novità nel programma

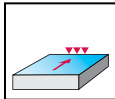
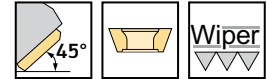
Frese a splanare D 427

D2

Frese a spianare

F2010 mm
ODHX0605ZZN


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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
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

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti		
	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR681M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori		
	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Lama di ricambio	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico										
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	b mm	P	M	K	H			
				HC	HC	HC	HC			
				WH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WH15X	WXM15	WH15X
ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

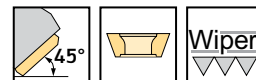
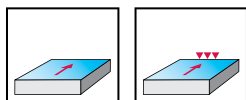
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a spianare

F2010 mm
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR


- Planarità regolabile
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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
	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR758M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglianti	r mm	b mm	P						M					K					N		S			H	
					HC						HC					HC					HC	HW	HC			HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	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 Hartmetall

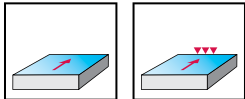
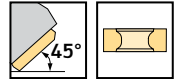
WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

Frese a spianare

F2010
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR720M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia: ins. finit. XN- GX1204PDR-F67	FR730M
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N		S			H					
					HC				HC				HC				HC	HW	HC			HC					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI5	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXMI5	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI5	WXNI5	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																		
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																		
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																		
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																		
	SNMX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																		
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕							
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	⊕					⊕	⊕	⊕					⊕							⊕		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ⊕ → buona = ⊕ → modesta = ⊕

⊕ ⊕ ⊕ / * = Novità nel programma

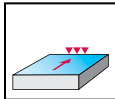
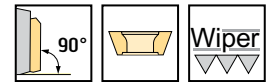
Frese a splanare D 433

D2

Frese a spianare

F2010
P2903-2R


- Planarità regolabile
- 3 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,15	6	P2903-2R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti		
	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR500M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS244 (T15) 3 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori		
	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per inserti	FS229 (T15)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2009 (T15)

Inserti a fissaggio meccanico											
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	b mm	P	M	K	N	H			
				HC	HC	HC	HW	HC			
 P2903-2R	A	3	3,5	WHH15X ☺	WXM15 ☺	WXM15 ☺	WAK15 ☺	WHH15X ☺	WXM15 ☺	WK10 ☺	WHH15X ☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

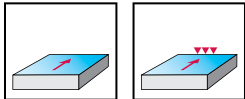
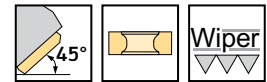
☺ ☹ ☹☹ / ★ = Novità nel programma

Frese a spianare D 435

Frese a spianare

F2010
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN


- Planarità regolabile
- 14 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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
	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

		D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile		FR759M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio		FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Perno di regolazione		FS303 (T20)

Accessori

		D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248
	Lama di ricambio per inserti		FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica		FS2041
	Lama di ricambio per cartucce		FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti		FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione		FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce		ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				S				H				
					HC				HC				HC				HC				HC				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S
XNGU0705ANN-F57	G	14	0.8	1.1	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		
XNGX0705ANN-F67	G	2	0.8	5.7	☉					☉		☉	☉	☉						☉					☉
XNMMU070508-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	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		

Inserto Wiper XNGX0705ANN-F67 solo in combinazione con XNGU0705ANN . .

HC = metallo duro rivestito

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Frese a spianare D 437

Fresa High Feed

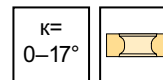
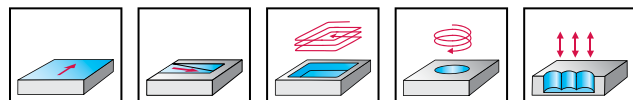
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😊 → modesta = 😊

Componenti		
	D _a [mm]	16-66
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori		
	D _a [mm]	16-66
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico																						
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M				K				S				H		
				HC				HC				HC				HC				HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	HC
ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☒ → buona = ☒ → modesta = ☒

Fresa High Feed

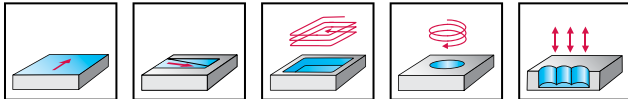
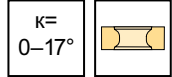
M5008

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

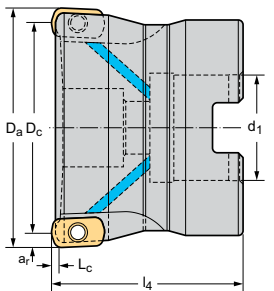


- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,2	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
	D _a [mm]	16-66
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori		
	D _a [mm]	16-66
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico																							
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M				K				S				H			
				HC				HC				HC				HC				HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	HC	
ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☒ → buona = ☒ → modesta = ☒

Fresa High Feed

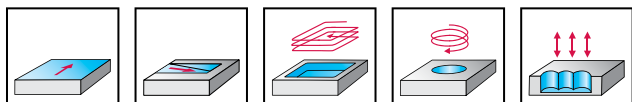
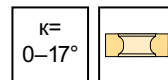
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

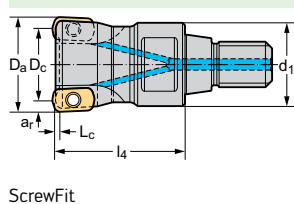


- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



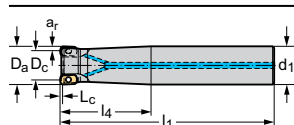
	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

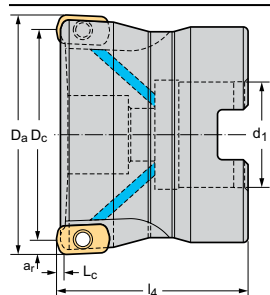


ScrewFit

Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	T14	0,984		0,039	0,114	2	0,064	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	T18	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	5	0,196	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,295	2	ENMX08T316R
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,397	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1523	FS1519

Accessori

	D _a [inch]	0,625–2,5
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K				S				H	
				HC		HC		HC		HC		HC		HC		HC					
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
ENMX08T316R-D27	M	4	0,063																		
ENMX08T316R-F47	M	4	0,063																		

HC = beschichtetes Hartmetall

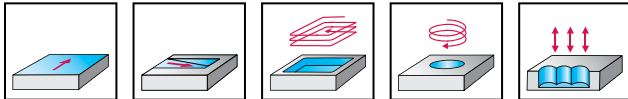
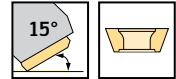
D2

Fresa High Feed

M4002 mm

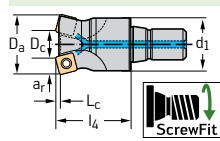


- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



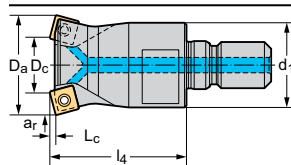
M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

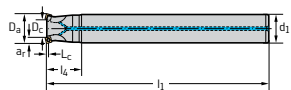


ScrewFit

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,3	3	
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
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	6	2	0,49	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	6	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	6	4	1,5	4	



Cylindrical modular



Cylindrical shank

* Valori misurati mediante SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M				K					N		S				
					HC		HC				HC					HC	HW	HC				
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
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	0,8																		
SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8																		
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	1,2																		
SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2																		
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2																		
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2																		
SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8																		

Per gli inserti a fissaggio meccanico SD..120425, il corpo andrà ripreso sulla circonferenza.

$$R_{(\text{corpo})} = r_{(\text{inserto})}$$

 HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

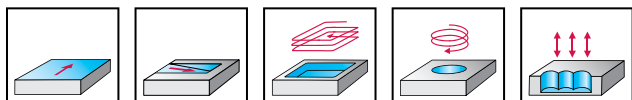
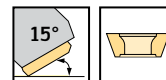
→ ottima = → buona = → modesta =

Fresa High Feed

M4002 mm

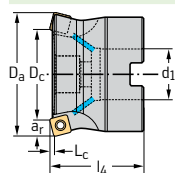


- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



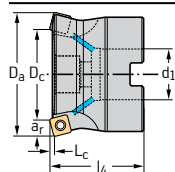
	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8	6	0,51	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11	6	0,4	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-04-02	43,2	66	27	50		2	11	4	0,79	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
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	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
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	0,53	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	0,98	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	2,01	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	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

* Valori misurati mediante SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N		S				
					HC				HC				HC				HC	HW	HC				
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	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	0,8																			
SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8																			
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	1,2																			
SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2																			
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2																		
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2																			
SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8																			

Per gli inserti a fissaggio meccanico SD..120425, il corpo andrà ripreso sulla circonferenza.

$$R_{(\text{corpo})} = r_{(\text{inserto})}$$

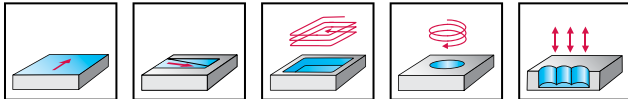
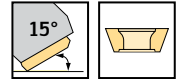
HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa High Feed

M4002 inch

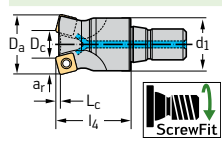


– 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



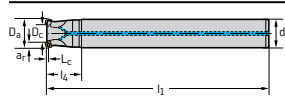
M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

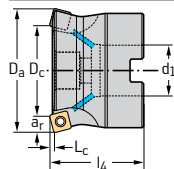


ScrewFit

Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	T18	1,181		0,039	0,224	2	0,150	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	T22	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	T28	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	T28	1,575		0,039	0,224	4	0,463	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	T36	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,847	7	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	1,305	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,330	6	1,764	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	5,82	7	



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

* Valori misurati mediante SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😊

Componenti

		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1523	FS1523	FS1523

Accessori

		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M				K					N		S				
					HC		HC				HC					HC	HW	HC				
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SDHT06T204-G88	H	4	0.016																		
	SDMT06T204-D57	M	4	0.016																		
	SDMT06T204-F57	M	4	0.016																		
	SDMT06T208-F57	M	4	0.031																		
	SDMT06T212-F57	M	4	0.047																		
	SDMW06T204-A57	M	4	0.016																		
	SDHT09T308-G88	H	4	0.031																		
	SDMT09T308-D57	M	4	0.031																		
	SDMT09T308-F57	M	4	0.031																		
	SDMT09T312-F57	M	4	0.047																		
	SDMT09T316-F57	M	4	0.063																		
	SDMT09T320-F57	M	4	0.079																		
	SDMW09T308-A57	M	4	0.031																		
	SDMW09T320-A57	M	4	0.079																		
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0.039	0.031																	
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0.039	0.031																	
	SDHT120408-G88	H	4	0.031																		
	SDMT120408-D57	M	4	0.031																		
	SDMT120408-F57	M	4	0.031																		
	SDMT120412-F57	M	4	0.047																		
	SDMT120416-F57	M	4	0.063																		
	SDMT120420-F57	M	4	0.079																		
	SDMT120425-F57	M	4	0.098																		
	SDMW120408-A57	M	4	0.031																		
	SDMW120425-A57	M	4	0.098																		
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0.079	0.047																	
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0.079	0.047																	
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0.016	0.047																	
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0.031	0.048																	
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0.031	0.071																	

Per gli inserti a fissaggio meccanico SD..120425, il corpo andrà ripreso sulla circonferenza.
 $R_{(corpo)} = r_{(inserto)}$

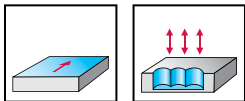
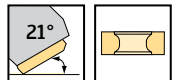
HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

D2

Fresa High Feed

F4030
Xtra-tec®


- f_z fino a 3,5 mm
- 6 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	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	P23696-2 . 0
	F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,51	4	
<p>Cylindrical shank</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,04	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	0,88	4	
	F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
	F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	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	2,52	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7		

Utensili prebilanciati | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti			
	Tipo	P23696-1.0	P23696-2.0
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessori			
	Tipo	P23696-1.0	P23696-2.0
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico								
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M	K	S
				HC		HC	HC	HC
				WKP25S	WKP35G	WSP45G	WSP45G	WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1.2				
	P23696-2.0	M	6	1.6				

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

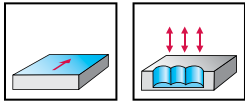
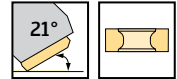
Fresa High Feed

F4030 inch

Xtra-tec®



- f_z fino a 3,5 mm
- 6 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	T28	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	T36	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	T45	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
ScrewFit											
F4030.UW26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	2,09	4,371	0,039	0,276	3	0,882	3	P23696-1 . 0
DIN 1835 B											
F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
Cylindrical shank											
F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
F4030.UB38.102.Z06.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	6	5,115	6	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Utensili prebilanciati | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1523	FS1523

Accessori

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M			K		S			
				HC				HC			HC		HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
P23696-1.0	M	6	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P23696-2.0	M	6	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

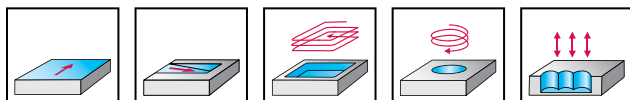
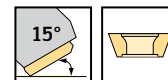
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Fresa High Feed

F2330 mm


- f_z fino a 3,5 mm
- 3 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	8	2	0,05	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	
ScrewFit											
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
Cylindrical shank											
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	
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	
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	1,06	7	
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,36	4	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Diametro di taglio effettivo per D_a 52=51,3 mm, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3 mm | *In quanto misurato tramite inserto campione P26325-R25 con R 0,8 mm | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessori

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Cacciavite per inserti	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Impugnatura trasversale dinamometrica			FS2041
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	
	Lama di ricambio	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P			M			K			S		
				HC			HC			HC			HC		
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
P26335R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

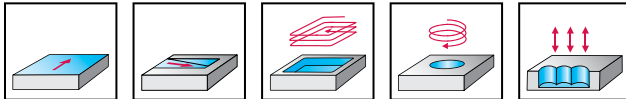
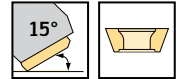
D2

Fresa High Feed

F2330 inch



- f_z fino a 3,5 mm
- 3 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



F2330	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

Utensile

Denominazione	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	T18	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	T22	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	T28	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	T36	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
ScrewFit											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
F2330.UW26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
DIN 1835 B											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
Cylindrical shank											
F2330.UB19.051.Z05.01.5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01.5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	6	2,172	6	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
F2330.UB26.076.Z06.01.5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1523	FS1519

Accessori

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Cacciavite per inserti	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Impugnatura trasversale dinamometrica			FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	
	Lama di ricambio	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P			M			K			S		
				HC			HC			HC			HC		
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
P26335R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26337R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26339R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26379-R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26335R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26337R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26339R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26379-R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26335R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26337R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26339R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26379-R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

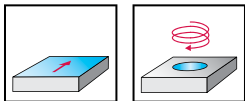
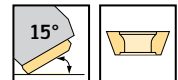
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

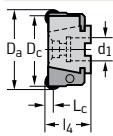
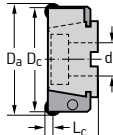
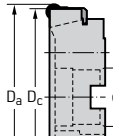
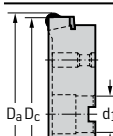
Fresa High Feed

F2010 mm
P2633 . R25; P26379-R25


- f_z fino a 3,5 mm
- 3 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, planarità regolabile



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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
	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	70-305
	Cartuccia per corpo utensile	FR729M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	70-305
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Lama di ricambio	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M		K		S				
				WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC			
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
P26335R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26337R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26339R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☒ → buona = ☒ → modesta = ☒

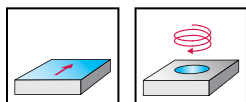
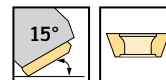
☒ ☒ ☒ / * = Novità nel programma

Frese High Feed D 459

Fresa High Feed

F2010 mm
SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR


- Planarità regolabile
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	18	26,2	18	

* Valori misurati mediante SDM.120408 | Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	69,93–304,93
	Cartuccia per corpo utensile	FR755M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	69,93–304,93
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M				K					N		S							
					HC		HC						HC	HW	HC										
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	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	1,2																					☉
SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2																					☉
SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8																					☉

SD..1204.. : a partire dal raggio al vertice $r <gt; 0,8$ mm, la cartuccia andrà rifinita nella zona del vertice.
 $R_{(corpo)} = r_{(inserto)}$

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

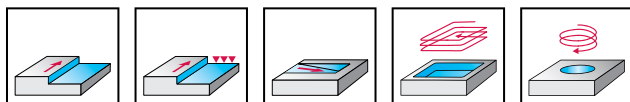
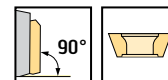
WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

Frese per spallamenti

M5130 mm
AC .. 0602 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	AC .. 0602 .. R
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	
M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	
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	AC .. 0602 .. R
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	
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	
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	AC .. 0602 .. R
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

Componenti

	D _c [mm]	10-63
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	10-63
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Lama di ricambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Cacciavite	SD1001-6IP (T6IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M			K					N		S	
					HC				HC			HC					HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9																
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1																
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8																
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6																
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1																
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Frese per spallamenti

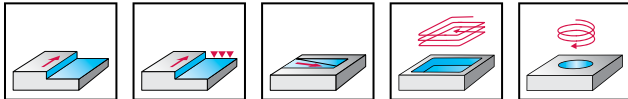
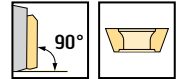
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,04	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	
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	

Cylindrical shank

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	10-63
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	10-63
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Lama di ricambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Cacciavite	SD1001-6IP (T6IP)

Inserti a fissaggio meccanico

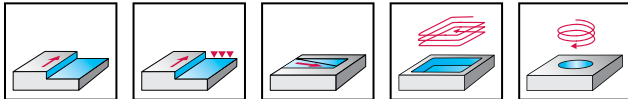
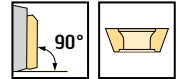
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M			K					N		S	
					HC				HC			HC					HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Frese per spallamenti

M5130 inch
AC .. 0602 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
ScrewFit	M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,044	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,071	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,099	4	
	M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,11	4	
	M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,132	5	
	M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,212	5	
	M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,243	7	
	M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,421	6	
	M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,443	8	
	M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,789	10		
DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,225	3	
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
	M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
	M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
	M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	
Cylindrical shank	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
	M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
	M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
	M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,891	9	AC .. 0602 .. R
	M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
	M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
	M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	0,5-1,5	2	2,5
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1519

Accessori

	D _c [inch]	0,5-2,5
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Lama di ricambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Cacciavite	SD1001-6IP (T6IP)

Inserti a fissaggio meccanico

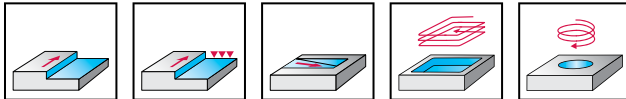
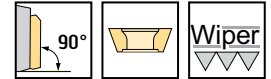
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M			K				N		S		
					HC				HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G
ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

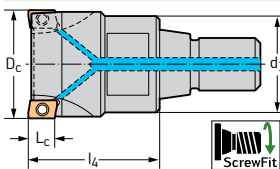
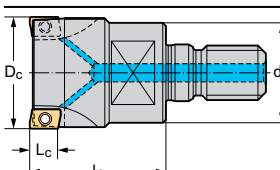
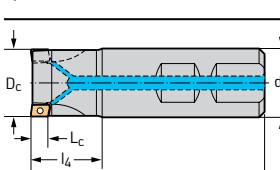
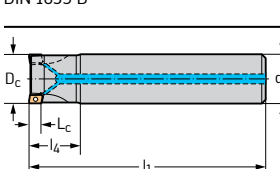
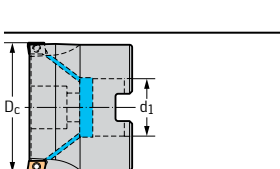
Frese per spallamenti

M5130 mm
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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	
 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	0,1	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	
 DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	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	
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
	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-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
	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-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

	D _c [mm]	16-63
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	16-63
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P					M					K					N			S				H			
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC				HC			
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
BCGT090304R-B85	G	1																										
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
BCGT090304R-K85	G	2																										
BCMT090302R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
BCMT090308R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCMT090312R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCMT090316R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCMT090320R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
BCMT090304R-K55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺									☺	☺	☺						☺								☺

Per inserti con raggio al vertice superiore a (r) = 1,6 mm, il corpo deve essere rilavorato
 R (corpo) = r (inserto) - 1 mm
 Inserto finitore raschiante BCGX0903PDR-G55 solo in combinazione con BCGT090304R-G55

HC = metallo duro rivestito
 DP = diamante policristallino
 HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

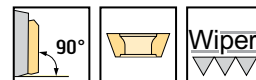
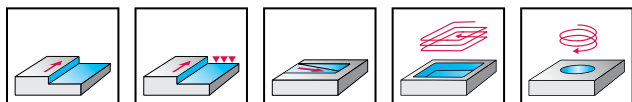
M5130

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●


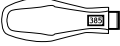

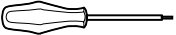
Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	BC .. 0903 .. R
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
	M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

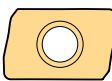

Componenti

D _c [mm]		16-63
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori

D _c [mm]		16-63
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P					M					K					N			S				H			
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC				HC			
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 BCGT090304R-B85	G	1																										
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT090304R-K85	G	2																			☺	☺						
BCMT090302R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺																					
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺																					
BCMT090308R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺																					
BCMT090312R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺																					
BCMT090316R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺																					
BCMT090320R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺																					
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺										
BCMT090304R-K55	M	2		☺	☺	☺																						
 BCGX0903PDR-G55	G	2	☺									☺	☺	☺						☺								☺

Per inserti con raggio al vertice superiore a (r) = 1,6 mm, il corpo deve essere rilavorato

R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

Inserto finitore raschiante BCGX0903PDR-G55 solo in combinazione con BCGT090304R-G55

HC = metallo duro rivestito

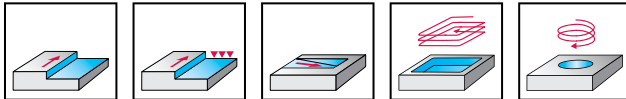
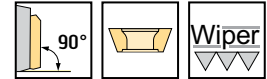
DP = diamante policristallino

HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

M5130 inch
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 DIN 1835 B	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,198	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
 Cylindrical shank	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
	M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	BC .. 0903 .. R
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	0,625-1	2
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1523

Accessori

	D _c [inch]	0,625-2
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P					M					K					N			S			H					
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC					
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM43X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
BCGT090304R-B85	G	1																											
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT090304R-K85	G	2																											
BCMT090302R-G55	M	2		☺	☺	☺																							
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT090308R-G55	M	2		☺	☺	☺																							
BCMT090312R-G55	M	2		☺	☺	☺																							
BCMT090316R-G55	M	2		☺	☺	☺																							
BCMT090320R-G55	M	2		☺	☺	☺																							
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT090304R-K55	M	2		☺	☺	☺																							
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺					☺	☺	☺						☺									☺

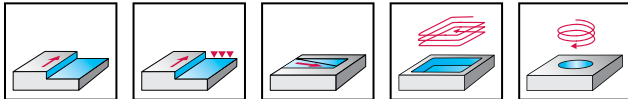
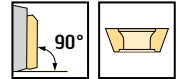
A partire dal raggio al vertice r = 1,6 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 Per inserti con raggio al vertice superiore a (r) = 1,6 mm, il corpo deve essere rilavorato
 R (corpo) = r (inserto) - 1 mm
 Inserto finitore raschiante BCGX0903PDR-G55 solo in combinazione con BCGT090304R-G55

HC = metallo duro rivestito
 DP = diamante policristallino
 HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

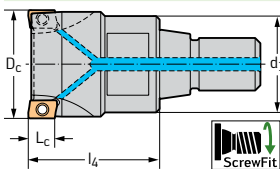
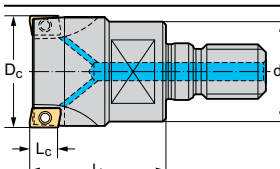
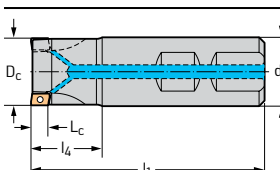
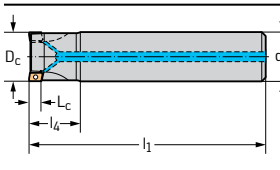
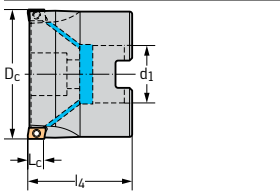
M5130 mm
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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-T36-05-12	40	T36	40		12	5	0,32	5	
M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
ScrewFit									
 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	
Cylindrical modular									
 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-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,68	5	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
DIN 1835 B									
 M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	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	
Cylindrical shank									
 M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	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-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

D2

Componenti

	D _c [mm]	22-80
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	22-80
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
		FS2248
	Cacciavite dinamometrico, digitale	
		FS2013 (T9IP)
	Lama di ricambio	
		FS1484 (T9IP)
	Cacciavite	

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P				M				K					N			S				
			HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1																					
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉				☉	☉	☉		☉	
BCHT120404R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120408R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120412R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120416R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120420R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120425R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120430R-K85	H	2																☉	☉				
BCHT120440R-K85	H	2																☉	☉				
BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉							☉	☉								☉	
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	
BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉						☉	☉									☉	
BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉			☉	

A partire dal raggio al vertice r = 2,5 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
DP = diamante policristallino
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

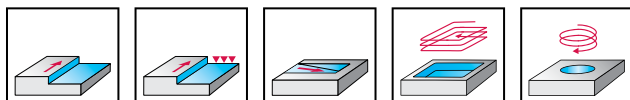
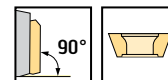
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

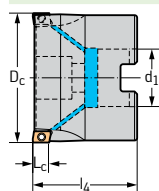


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,94	7	
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	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	22-80
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	22-80
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
		FS2248
	Cacciavite dinamometrico, digitale	
		FS2013 (T9IP)
	Lama di ricambio	
		FS1484 (T9IP)
	Cacciavite	

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P				M				K					N			S				
			HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1																					
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCHT120404R-K85	H	2																					
BCHT120408R-K85	H	2																					
BCHT120412R-K85	H	2																					
BCHT120416R-K85	H	2																					
BCHT120420R-K85	H	2																					
BCHT120425R-K85	H	2																					
BCHT120430R-K85	H	2																					
BCHT120440R-K85	H	2																					
BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉
BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉									☉
BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉

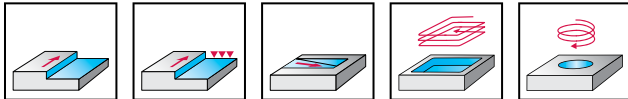
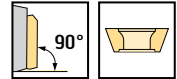
A partire dal raggio al vertice r = 2,5 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
DP = diamante policristallino
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

M5130 inch
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,351	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,375	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,710	6	
M5130.051-T45-06-12	2,000	T45	1,575		0,472	6	1,074	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	1,076	7	
M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,558	3	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,030	4	
M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,758	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,028	6	
M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,125	9	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

	D _c [inch]	0,75-1,25	1,5	2	2,5	3
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519

Accessori

	D _c [inch]	0,75-3
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P		M				K					N			S						
			HC		HC				HC					DP	HC	HW	HC						
			WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1																					
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCHT120404R-K85	H	2																					
BCHT120408R-K85	H	2																					
BCHT120412R-K85	H	2																					
BCHT120416R-K85	H	2																					
BCHT120420R-K85	H	2																					
BCHT120425R-K85	H	2																					
BCHT120430R-K85	H	2																					
BCHT120440R-K85	H	2																					
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺										☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

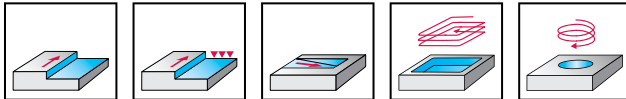
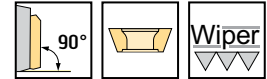
A partire dal raggio al vertice r = 2,5 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
DP = diamante policristallino
HW = metallo duro non rivestito

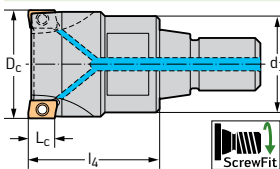
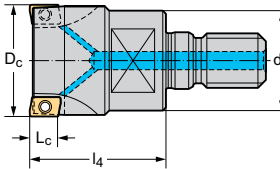
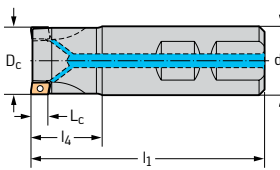
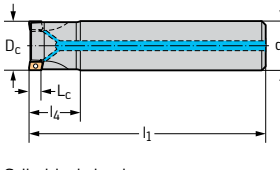
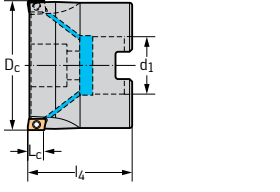
Frese per spallamenti

M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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-T45-05-15	50	T45	40		15	5	0,43	5	
	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	0,57	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	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-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,44	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

	D _c [mm]	25	28-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	25-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S				H							
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WKK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
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		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺						
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		☺	☺	☺	☺																								
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺						
BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺							☺								☺	

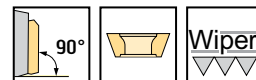
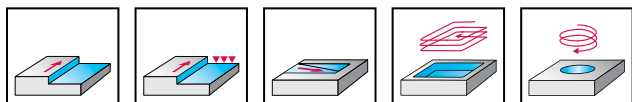
A partire dal raggio al vertice r = 2,5 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 R (corpo) = r (inserto) - 1 mm
 Inserto Wiper BCGX1605PDR-G55 solo in combinazione con BCGT160508-G55

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
	M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
	M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
	M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,86	6	
	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-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,95	7	
	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	4,06	7		
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	25	28-160
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

D _c [mm]	25-125	160
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H							
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WKK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
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	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
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		☺	☺	☺	☺																							
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺							☺							☺	

A partire dal raggio al vertice r = 2,5 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 R (corpo) = r (inserto) - 1 mm
 Inserto Wiper BCGX1605PDR-G55 solo in combinazione con BCGT160508-G55

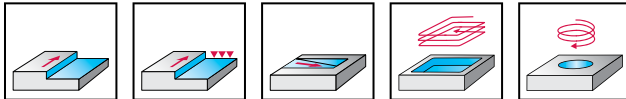
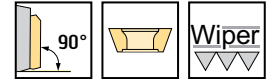
HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

Frese per spallamenti

M5130 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 ScrewFit	M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,701	4	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	1,016	6	
 DIN 1835 B	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	3	
 Cylindrical shank	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,710	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,694	6	
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
	M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
	M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10		
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8		
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

D _c (inch)		1	1,25-1,5	2	2,5-3	4-6
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura			FS1523	FS1519	FS1583

Accessori

D _c (inch)		1-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P					M					K					N		S			H		
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	BCGT160508R-G55	G	2	0,031	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺					
	BCHT160508R-K85	H	2	0,031	0,079																☺	☺					
	BCHT160512R-K85	H	2	0,047	0,067																☺	☺					
	BCHT160516R-K85	H	2	0,063	0,067																☺	☺					
	BCHT160520R-K85	H	2	0,079	0,059																☺	☺					
	BCHT160525R-K85	H	2	0,098	0,055																☺	☺					
	BCHT160530R-K85	H	2	0,118	0,047																☺	☺					
	BCHT160540R-K85	H	2	0,157	0,043																☺	☺					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,031	0,079	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,031	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	0,047	0,067		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	0,063	0,059		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	0,079	0,059		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	0,098	0,055		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	0,118	0,047		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	0,126	0,043		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	0,157	0,043		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,197	0,028		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,236	0,004		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,031	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,031	0,315	☺					☺	☺	☺							☺							☺

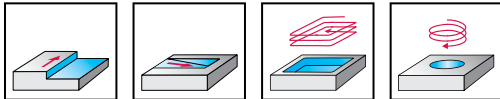
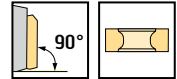
A partire dal raggio al vertice r = 2,5 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 R (corpo) = r (inserto) - 1 mm
 Inserto Wiper BCGX1605PDR-G55 solo in combinazione con BCGT160508-G55

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

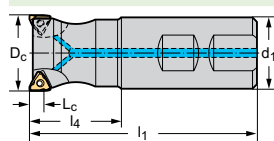
M5137 mm
TNMU11T304R
Xtra-tec® XT


- 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico

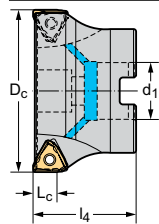


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●	●	●		

Utensile




DIN 1835 B



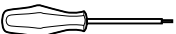



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
	D _c [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	25-63 FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accessori		
	D _c [mm] Cacciavite dinamometrico, analogico	25-63 FS2001
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico									
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M	K	S
					HC		HC	HC	HC
					WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WSP45G
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

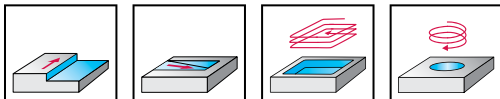
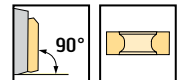
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ⊕ → buona = ⊕ → modesta = ⊕

⊕ ⊕ ⊕ / * = Novità nel programma

Frese per spallamenti

M5137 inch
TNMU11T304R
Xtra-tec® XT


- 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T304R
	M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
	M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
DIN 1835 B										
	M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T304R
	M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
	M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
	M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
	M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,786	7	
	M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1519

Accessori

	D _c [inch]	1-2,5
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M	K		S
					HC		HC	HC		HC
					WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039						
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039						

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

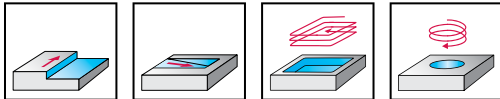
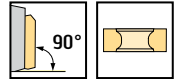
Frese per spallamenti

M5137

TNMU160508R

Xtra-tec® XT


– 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico




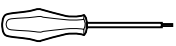



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	1,13	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
	D _c [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	50-100 FS2079 (T9IP) 2 Nm

Accessori		
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico										
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M	K	S	
					HC		HC	HC	HC	
					WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 TNMU160508R-G27	M	6	0.8	1.6						
TNMU160508R-G57	M	6	0.8	1.6						

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = → buona = → modesta =

Frese per spallamenti

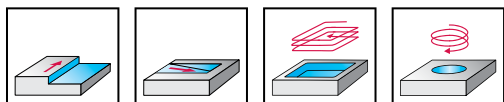
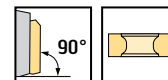
M5137 inch

TNMU160508R

Xtra-tec® XT

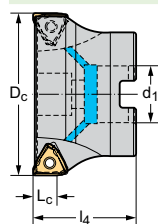


– 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●	●	●		

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU160508R
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	2	2,5-3	4
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1518	FS1519	FS1583

Accessori

	D _c [inch]	2-4
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M	K	S
					HC	HC	HC	HC	
						WKP255	WSP45G	WKP255	
	M	6	0,031	0,063	WKP35G	WSP45G	WKP35G	WSP45G	
	M	6	0,031	0,063	WKP35S	WSP45G	WKP35S	WSP45G	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = → buona = → modesta =

/ * = Novità nel programma

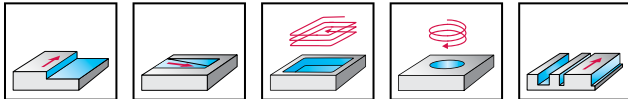
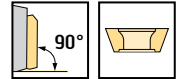
Frese per spallamenti D 493

Frese per spallamenti

M4130 mm



- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	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
DIN 1835 B										
	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	0,36	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	LDM . 1704 .. R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				S			
					HC				HC				HC				HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺					
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺					
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺					
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺								☺	☺					
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺	
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺								☺	☺					
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺	
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺	
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺								☺	☺					

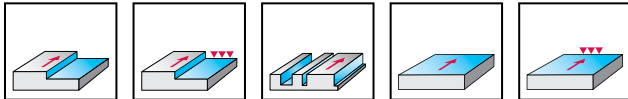
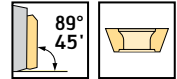
HC = beschichtetes Hartmetall

Frese per spallamenti

M4132 mm



- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
ScrewFit	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	
Cylindrical modular	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	0,55	6	
	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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	
	M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
	M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
	M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
	M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
	M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6	
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR	
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6		
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	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		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

D2

Componenti

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K					N			S							
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G			
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺																				
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺																				
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺																				
SDGW120408-A88	G	1	0,8																									
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺													☺	☺						
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																				
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																				
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																				
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺																				
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																				
SDHT09T304-G88	H	4	0,4																									
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																									
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺																				
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺																				
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																									
SDHT120408-G88	H	4	0,8																									
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMT120412-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺																				
SDMT120416-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺																				
SDMT120420-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺																				
SDMT120425-F57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺																				
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																				
SDMW120425-A57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺																				

SD..06T2.. : a partire dal raggio al vertice r <gt/> 0,4 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

SD..09T3.. : a partire dal raggio al vertice r <gt/> 0,8 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

SD..1204.. : a partire dal raggio al vertice r <gt/> 0,8 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

R_(corpo) = r_(inserto)

HC = metallo duro rivestito

DP = diamante policristallino

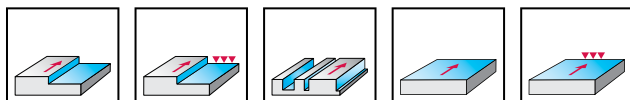
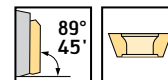
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

M4132 mm

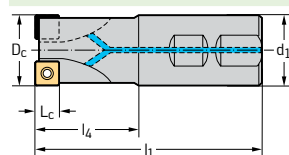


– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	
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	0,61	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N			S					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺																	
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺																	
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺																	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																☺						
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺											☺	☺					
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																	☺
SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☺	☺				
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☺	☺				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺																	☺
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																	☺					
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	☺				
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT120412-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT120416-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT120420-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT120425-F57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺																	☺
SDMW120425-A57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺																	☺

SD..06T2.. : a partire dal raggio al vertice r > 0,4 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 SD..09T3.. : a partire dal raggio al vertice r > 0,8 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 SD..1204.. : a partire dal raggio al vertice r > 0,8 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 R_(corpo) = r_(inserto)

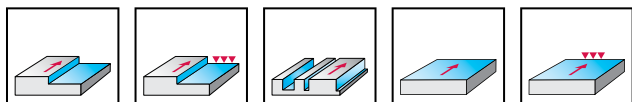
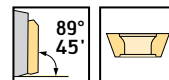
HC = metallo duro rivestito
 DP = diamante policristallino
 HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

M4132 inch

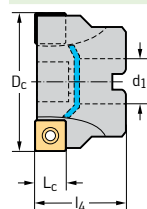


- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico

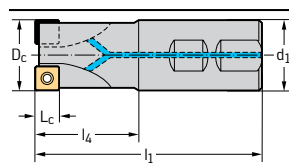


	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



DIN 1835 B

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,981	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1597	FS1523

Accessori

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M		K					N			S							
					HC		HC		HC					DP	HC	HW	HC							
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	G	4	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	G	4	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	G	1	0,031															☺						
	H	4	0,016																☺	☺				
	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,047			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,016		☺	☺	☺								☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	H	4	0,016																☺	☺				
	H	4	0,031																☺	☺				
	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,016			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,047			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,063			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,079			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031		☺	☺	☺								☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,079			☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	G	1	0,016															☺						
	H	4	0,031																☺	☺				
	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,047			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,063			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,079			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,098			☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,031		☺	☺	☺								☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	M	4	0,098			☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺

SD..06T2.. : a partire dal raggio al vertice $r > 0,4$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 SD..09T3.. : a partire dal raggio al vertice $r > 0,8$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 SD..1204.. : a partire dal raggio al vertice $r > 0,8$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 $R_{(corpo)} = r_{(inserto)}$

HC = metallo duro rivestito
 DP = diamante policristallino
 HW = metallo duro non rivestito

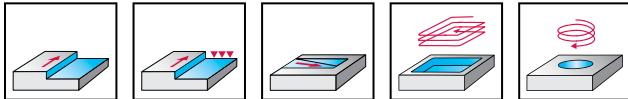
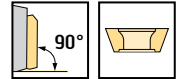
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

Fresa Ramping

M2131 mm



- Per lavorazione di tasche
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



M2131	P	M	K	N	S	H	O
				●●			●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M2131-025-T22-02-15	25	T22	45			15	2	0,12	2	ZD .. 15 . 4 ..
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 .. 20 . 5 ..
M2131-032-T28-03-15	32	T28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-040-T36-02-20	40	T36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-T36-03-15	40	T36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	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 .. 20 . 5 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-040-H63-02-20	40	63	110	65		20	2	1,22	2	ZD .. 20 . 5 ..
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 .. 15 . 4 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,89	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,44	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,52	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,61	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,39	5	

Per le avvertenze per l'impiego di utensili ad alta velocità, vedere Informazioni tecniche / Avvertenze per l'impiego di utensili ad alta velocità | Utensili prebilanciati | Gli utensili con HSK hanno uno sbilanciamento residuo di 3 gmm – con foro per chip, senza chip | M2131-...-D: attacco specifico per macchine Dörries Scharmann (simile a HSK-A DIN 69893) | Accessori per HSK – vedere Componenti e accessori / unità di adduzione per HSK | Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Vite di fissaggio utensili di foratura	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Accessori

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	N			
					HC WN15	HC WXN15	HW WK10	HW WMG40
ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	☺	
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☺
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		☺	
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☺	
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☺	
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		☺	
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		☺	
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		☺	
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☺	
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☺	
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☺	
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☺

A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

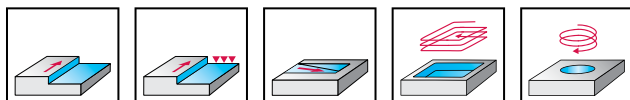
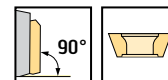
HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa Ramping

M2131 inch



- Per lavorazione di tasche
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



P	M	K	N	S	H	O
M2131			●●			●

Utensile

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo	
M2131.026-T22-02-15	1,000	T22	1,752		0,591	2	0,026	2	ZD .. 15 . 4 ..	
M2131.031-T28-02-15	1,250	T28	2,000		0,591	2	0,511	2		
M2131.031-T28-03-15	1,250	T28	2,000		0,591	3	0,465	3		
M2131.038-T36-03-15	1,500	T36	2,000		0,591	3	0,838	3		
ScrewFit										
M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..	
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2		
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3		
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3		
Cylindrical shank										
M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..	
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..	
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..	
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..	
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5		
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Per le avvertenze per l'impiego di utensili ad alta velocità, vedere Informazioni tecniche / Avvertenze per l'impiego di utensili ad alta velocità | Utensili prebilanciati | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1338	FS1338

Accessori

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	N			
					WNN15	HC HC	WXN15	WK10 HW
ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				☺
ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺		☺	
ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047			☺	
ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047			☺	
ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺		☺	
ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺		☺	
ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺		☺	
ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047			☺	
ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047			☺	
ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047			☺	
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				☺

A partire dal raggio al vertice $r = 2,0$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

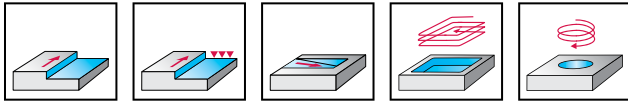
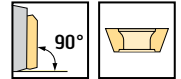
HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa Ramping

M2331 mm



- Per lavorazione di tasche
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	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	0,42	4	ZD .. 15A4 ..

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




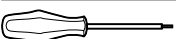
Utensili prebilanciati | Per le avvertenze per l'impiego di utensili ad alta velocità, vedere Informazioni tecniche / Avvertenze per l'impiego di utensili ad alta velocità | Gli utensili con HSK hanno uno sbilanciamento residuo di 3 gmm – con foro per chip, senza chip | M2331-...-MA: attacco specifico per macchine Makino (simile a HSK-A DIN 69893) | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

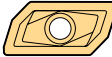












Componenti

	Tipo	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Vite di fissaggio utensili di foratura	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Accessori

	Tipo	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	N	
					HW	
	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	
	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	

A partire dal raggio al vertice $r = 2,0$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
 $R(\text{corpo}) = r(\text{inserto}) - 1$ mm

HW = metallo duro non rivestito

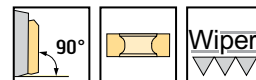
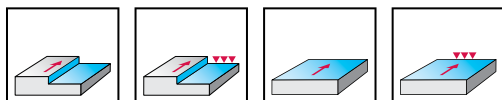
Fresa a passo ridotto

M2136

SNEF120408R; SNEX1204PN ..

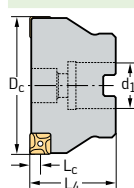


- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico
- Riposizionamento assiale non possibile



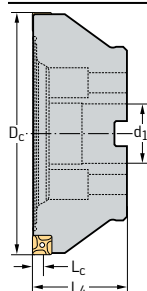
	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..
---------------------	-----	----	----	-----	----	------	----	------------------------------

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	50-160
	Cuneo di fissaggio	FK377
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Accessori

	D _c [mm]	50-160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)
	Cacciavite	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

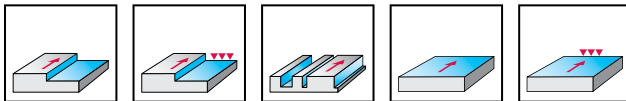
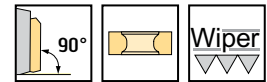
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P	K						H	
					HC	WAK15	WHH15X	HC		WKP25S	WKP35G	WHH15X	HC
SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1									
SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3									
SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8									

HC = beschichtetes Hartmetall

Frese per spallamenti

F5041
LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX


- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



F5041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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	1,5	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,3	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	

Prebilanciato | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	25-63
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	25-63
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N		S			H			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
 LNHU090404R-L55T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1.2	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1.6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	0.4	3.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Inserto Wiper LNHX0904PDR-L55T solo in combinazione con LNHU090404R-L55T . .
Non utilizzare l'inserto Wiper LNHX0904PDR-L55T negli utensili D_c= 25 mm.

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

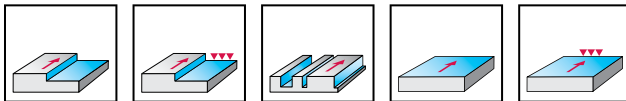
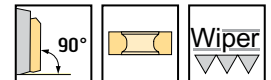
F5041 inch

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
 Cylindrical shank	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	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	1,371	5	LNH . 0904 .. R

Prebilanciato | Cacciavite in dotazione | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [inch]	1-1,25	2
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518

Accessori

	D _c [inch]	1-2
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M				K					N		S			H			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	0,063			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	0,079			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☺																					☺

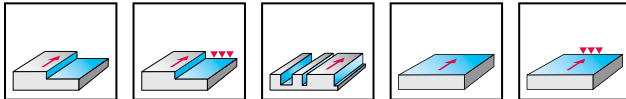
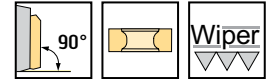
Inserto Wiper LNHX0904PDR-L55T solo in combinazione con LNHU090404R-L55T . .
Non utilizzare l'inserto Wiper LNHX0904PDR-L55T negli utensili D_c= 25 mm.

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

F5141 mm
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



F5141	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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	0,22	5	
	F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,35	5	
	F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	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	

Prebilanciato | Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

Componenti

	D _c [mm]	40-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessori

	D _c [mm]	40-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H									
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X				
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Inserto Wiper LNHX130608R-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T . .
 Inserto Wiper LNHX1306PDR-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T . .
 Non utilizzare l'inserto Wiper LNHX1306-L55T negli utensili D_c= 40 mm.

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

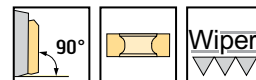
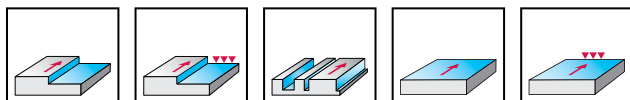
Frese per spallamenti

F5141

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX

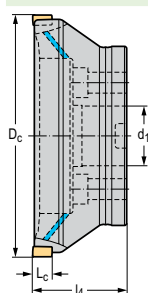


- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
---------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---	----	-------------------------	------

F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R
----------------------	-----	----	----	--	----	----	------	----	-----------------

Prebilanciato | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	40-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessori

	D _c [mm]	40-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H								
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☺					☺																		☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																					☺	☺							
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺	☺	☺												
LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺					☺					☺	☺	☺																☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺					☺					☺	☺	☺																☺

Inserto Wiper LNHX130608R-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T . .
 Inserto Wiper LNHX1306PDR-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T . .
 Non utilizzare l'inserto Wiper LNHX1306-L55T negli utensili D_c= 40 mm.

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

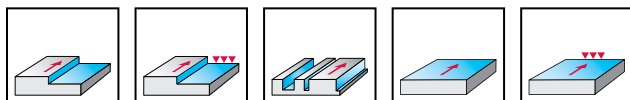
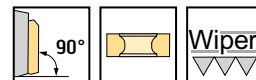
F5141 **inch**

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



F5141	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo	
<p>ScrewFit</p>	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	T36	1,575		0,472	4	0,747	4	LNH . 1306 .. R
<p>DIN 1835 B</p>	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	7,538	9	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	LNH . 1306 .. R

Cacciavite in dotazione | Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5-6
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Accessori

D _c [inch]		1,5-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P					M					K					N		S			H							
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
LNHU130632R-L55T	H	4	0,126			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087					☺																							
LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087																				☺	☺							
LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087		☺	☺	☺	☺																							
LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺					☺					☺	☺	☺						☺									☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	☺					☺					☺	☺	☺						☺									☺

Inserto Wiper LNHX130608R-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T ...
 Inserto Wiper LNHX1306PDR-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T ...
 Non utilizzare l'inserto Wiper LNHX1306-L55T negli utensili D_c= 40 mm.

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

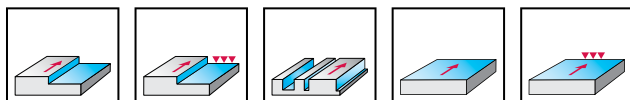
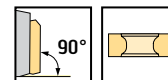
Frese per spallamenti

F5241

LNHU1607 .. R
Walter BLAXX

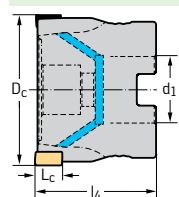


- Disposizione tangenziale degli inserti a fissaggio meccanico
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



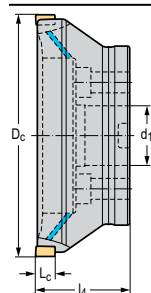
	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,84	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
----------------------	-----	----	----	----	----	-----	----	---------------

Prebilanciato | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	50	63-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	50-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				S	
					HC				HC				HC				HC	
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9													☉	
LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6													☉	

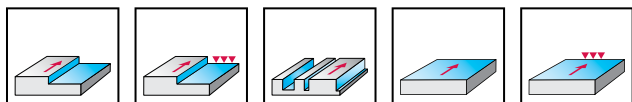
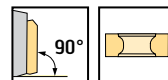
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Frese per spallamenti

F4041
LNGX1307 .. R
Xtra-tec®


- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4041.T36.040.Z03.13	40	T36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
<p>DIN 1835 B</p> <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,43	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,3	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		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [mm]	40-125
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	40-125
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M			K				N		S	
					HC				HC			HC				HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺				☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺				
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺				
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2												☺	☺		

A partire dal raggio al vertice r = 1,2 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

R_(corpo) = r_(inserto)

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

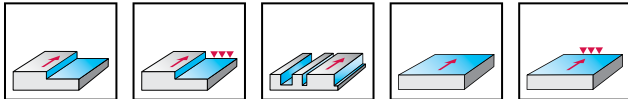
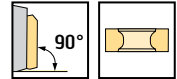
F4041 inch

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico


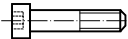


	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●




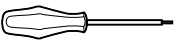
Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	T36	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6		
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7		
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

Corpo e componenti compresi nella fornitura


Componenti

D _c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
 Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Accessori

D _c [inch]	1,5-4
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
 Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P			M			K			N		S			
					HC			HC			HC			HC	HW	HC			
					WKP25	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
 LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

A partire dal raggio al vertice r = 1,2 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

$R_{(corpo)} = r_{(inserto)}$

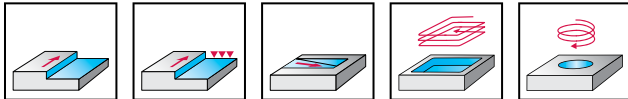
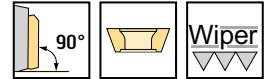
HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

D2

Frese per spallamenti

F4042R
AD .. 10T3 .. R
Xtra-tec®


- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico
- Versione rinforzata



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	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	
<p>DIN 1835 B</p>	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	AD .. 10T3 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	0,65	6	
<p>Cylindrical shank</p>	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	

Prebilanciato | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

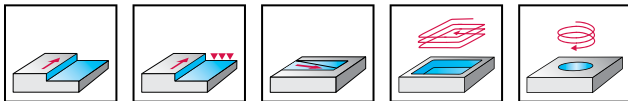
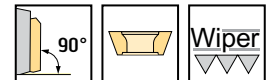
Frese per spallamenti

F4042R inch

AD .. 10T3 .. R

Xtra-tec®


- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico
- Versione rinforzata



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	T18	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
<p>DIN 1835 B</p>	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

Componenti		D _c [inch]	0,625-1	2
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura			FS1523

Accessori		D _c [inch]	0,625-2
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2002
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248
	Lama di ricambio		FS2012 (T8IP)
	Cacciavite		FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico		Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P						M					K					N		S										
Denominazione						HC						HC					HC					HC	HW	HC										
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WHH15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S		
ADGT10T330R-D67		G	2	0,118	0,031																													
ADGT10T3PER-D67		G	2	0,031	0,047																													
ADGT10T3PER-G77		G	2	0,031	0,047																													
ADHT10T3PER-G88		H	2	0,031	0,047																													
ADKT10T3PER-F56		K	2	0,031	0,047																													
ADMT10T304R-F56		M	2	0,016	0,047																													
ADMT10T308R-F56		M	2	0,031	0,047																													
ADMT10T312R-F56		M	2	0,047	0,047																													
ADMT10T316R-F56		M	2	0,063	0,047																													
ADMT10T320R-F56		M	2	0,079	0,039																													
ADMT10T325R-F56		M	2	0,098	0,039																													
ADMT10T330R-F56		M	2	0,118	0,031																													
ADMT10T332R-F56		M	2	0,126	0,031																													
ADMT10T308R-G56		M	2	0,031	0,047																													
ADGX10T3PER-F56		G	2	0,031	0,197																													

A partire dal raggio al vertice $r = 1,6$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.
 R (corpo) = r (inserto) - 1 mm
 Inserto Wiper ADGX10T3PER-F56 solo in combinazione con ADGT10T3PER-D67 oppure ADGT10T3PER-G77

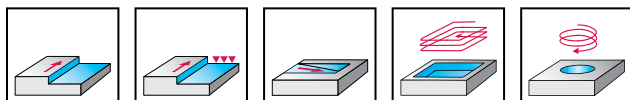
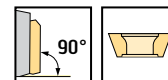
HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

D2

Frese per spallamenti

F4042 mm
AD .. 1807 .. R
Xtra-tec®


- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
	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		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

Prebilanciato | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	63-160
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	63-125	160
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

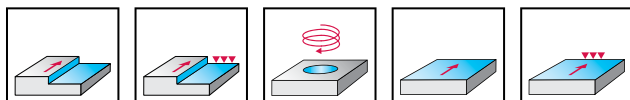
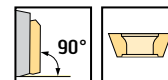
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M		K			S
					HC		HC	HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8	☒	☒					
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8	☒	☒	☒	☒			☒
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

Frese per spallamenti

F2010 mm
AD .. 1204 .. R


- Planarità regolabile
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	AD .. 1204 .. R

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR718M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M				K					N		S							
					HC		HC				HC					HC	HW	HC							
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																					
ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																					
ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																					
ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																					
ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																					
ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																					
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																					
ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																					
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																					
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2																					
ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																					
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2																					
ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																					
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																					
ADMT120420R-F56	M	2	2	1																					
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																					
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																					
ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																					
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																					
ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2																					
ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																					

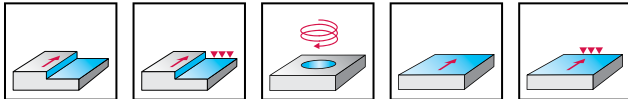
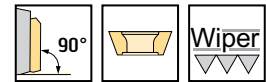
A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

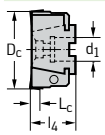
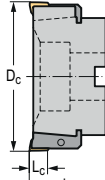
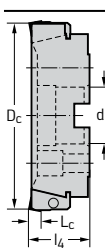
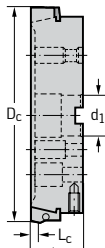
Frese per spallamenti

F2010 mm
AD .. 1606 .. R


- Planarità regolabile
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	AD .. 1606 .. R

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR719M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S										
					HC					HC					HC					HC	HW	HC										
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S		
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																												
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																												
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																												
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																												
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																												
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																												
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																												
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																												
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																												
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																												
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																												
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																												
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																												
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																												
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																												
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																												
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																												
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																												
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																												
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																												
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																												
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																												
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																												
ADMT160650R-F56	M	2	5																													
ADMT160660R-F56	M	2	6																													
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																												

A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:

R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

Inserto Wiper ADGX1606PER-F56 solo in combinazione con ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 o ADGT1606PER-G77

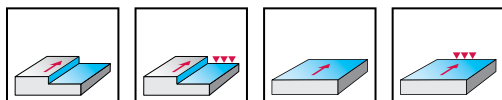
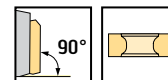
HC = metallo duro rivestito

HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

F2010 mm
LNGX1307 .. R


- Planarità regolabile
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR722M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M		K				N		S						
					HC				HC		HC				HC	HW	HC						
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺															
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺															
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺															
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺															
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺										☺	☺				

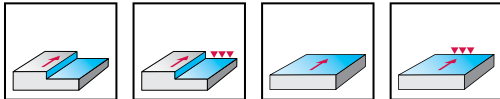
A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R_(corpo) = r_(inserto)

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

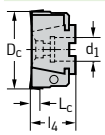
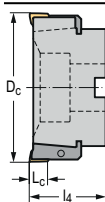
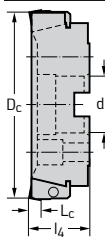
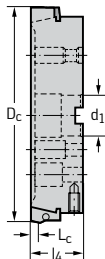
Frese per spallamenti

F2010 mm
LNH . 0904 .. R


- Planarità regolabile
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

D2

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR751M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N		S				H		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

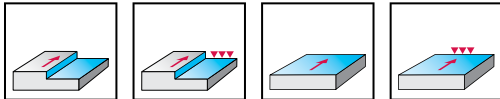
Inserto Wiper LNHX0904PDR-L55T solo in combinazione con LNHU090404R-L55T . .

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

F2010 mm
LNH . 1306 .. R


- Planarità regolabile
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR752M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Inserto Wiper LNHX130608R-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T . .
 Inserto Wiper LNHX1306PDR-L55T solo in combinazione con LNHU130608R-L55T . .

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

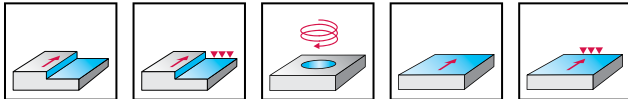
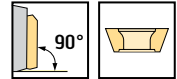
☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

D2

Frese per spallamenti

F2010 mm
BC .. 1204 .. R


- Planarità regolabile
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10
F2010.B.200.Z12.11.R764M		200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R764M		250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R764M		250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR764M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2013 (T9IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P		M				K					N			S						
			HC		HC				HC					DP	HC	HW	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	BCHT120404R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120408R-K85	H	2															☉	☉	☉			
	BCHT120412R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120416R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120420R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120425R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120430R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120440R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
	BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉

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

WALTER SELECT

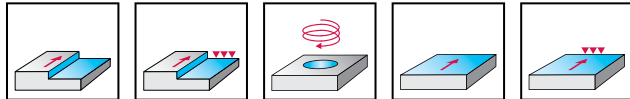
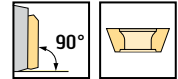
Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

D2

Frese per spallamenti

F2010 inch
BC .. 1204 .. R


- Planarità regolabile
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

D2

Componenti	D _c (inch)	3	4	5-6	8-12
	Cartuccia per corpo utensile	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Perno di regolazione	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1519	FS1565	FS1566	FS1519

Accessori	D _c (inch)	3-12
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2013 (T9IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	P				M				K					N			S				
			HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCHT120404R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120408R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120412R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120416R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120420R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120425R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120430R-K85	H	2															☺	☺				
	BCHT120440R-K85	H	2															☺	☺				
	BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺

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

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☻ → modesta = ☹

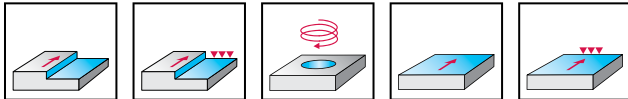
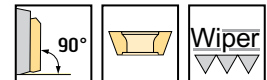
☺ ☻ ☹ / * = Novità nel programma

D2

Frese per spallamenti

F2010 mm
BC .. 1605 .. R


- Planarità regolabile
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
	F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR765M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H							
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
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	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺					
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																												
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺							☺								☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

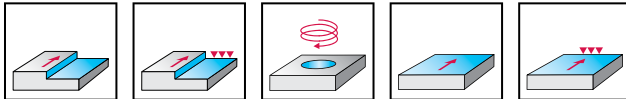
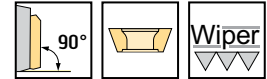
Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

Frese per spallamenti

F2010 inch
BC .. 1605 .. R


- Planarità regolabile
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

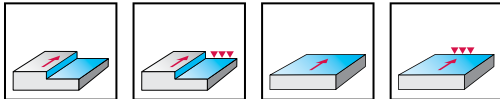
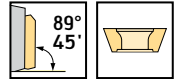
Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

D2

Frese per spallamenti

F2010 mm
SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR


- Planarità regolabile
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR756M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2268 (T10IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS2267 (T10IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

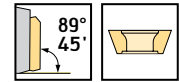
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N			S		
					HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
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-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺													☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺	☺													☺
SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺													☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺													☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺	☺												☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺													☺
SDMW09T320-A57	M	4	2			☺	☺	☺	☺	☺												☺

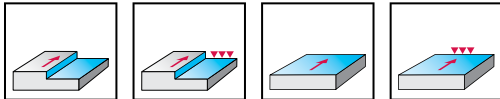
SD..09T3.. : a partire dal raggio al vertice r <gt;/> 0,8 mm, la cartuccia andrà rifinita nella zona del vertice.
R_(corpo) = r_(inserto)

HC = metallo duro rivestito
DP = diamante policristallino
HW = metallo duro non rivestito

Frese per spallamenti

F2010 mm
SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR


- Planarità regolabile
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
	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		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

Componenti

	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR757M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M				K			N			S						
					HC		HC				HC			DP	HC	HW	HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
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... : a partire dal raggio al vertice r <gt;/> 0,8 mm, la cartuccia andrà rifinita nella zona del vertice.
R_(corpo) = r_(inserto)

HC = metallo duro rivestito
DP = diamante policristallino
HW = metallo duro non rivestito

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese per spallamenti D 553

D2

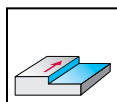
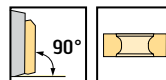
Fresa a riccio

F5038

LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX



- Versione a dentatura completa
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale




	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●	●	●	●	●		●




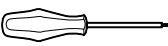

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F5038.T28.032.Z02.32	32	T28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
	F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	
DIN 1835 B										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti


	D _c [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	25-40 FS1457 (T9IP) 2 Nm
---	---	--------------------------------

Accessori

	D _c [mm]	25	32-40
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Ugello di refrigerazione		FS2250 (SW 1,6)

L'ugello di refrigerazione FS2250 andrà assicurato per evitarne lo svitamento.

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K				N		S						
					HC				HC				HC				HC	HW	HC						
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WK25G	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
 LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5				☺				☺													☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5															☺	☺					
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺				☺							☺	☺					☺

Gli inserti a fissaggio meccanico con r <gt/ > 0,4 mm sono utilizzabili esclusivamente come inserti frontali.

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

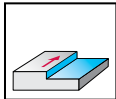
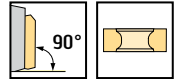
Fresa a riccio

F5138

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



- Versione a dentatura completa
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F5138.T36.040.Z02.34	40	T36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
	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		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	40	50	63	80
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
Vite di fissaggio utensili di foratura		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessori

D _c [mm]	40-80
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
Cacciavite	FS1485 (T15IP)
Ugello di refrigerazione	FS2250 (SW 1,6)

L'ugello di refrigerazione FS2250 andrà assicurato per evitarne lo svitamento.

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M				K				N		S				
					HC		HC				HC				HC	HW	HC				
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa a riccio

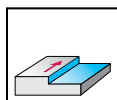
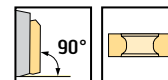
F5138 inch

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



- Versione a dentatura completa
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
DIN 1835 B									
F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [inch]		1,5	2	2,5
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1338	FS1614

Accessori

D _c [inch]		1,5-2,5
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)
	Ugello di refrigerazione	FS2250 (SW 1,6)

L'ugello di refrigerazione FS2250 andrà assicurato per evitarne lo svitamento.

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	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
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa a riccio

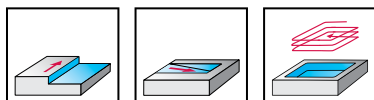
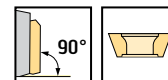
F4038

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Versione a dentatura completa
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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									
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

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	20-32
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori

	D _c [mm]	20-32
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M				K			N		S		
					HC				HC				HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G
ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉											
ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2																
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2											☉	☉				
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☉		☉	☉	☉											
ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		☉	☉	☉	☉											
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉											
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		☉	☉	☉	☉											
ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			☉	☉	☉											
ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			☉	☉	☉											
ADMT080320R-F56	M	2	2	1			☉	☉	☉											
ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉											
ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉											

A partire dal raggio al vertice r = 1,6 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

Gli inserti a fissaggio meccanico con r <gt;/> 0,4 mm sono utilizzabili esclusivamente come inserti frontali.

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

D2

Fresa a riccio

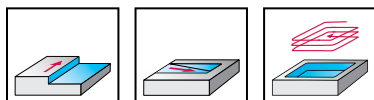
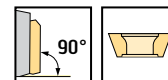
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Versione a dentatura completa
- 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	

DIN 1835 B

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c (inch)	0,75-1
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Accessori

	D _c (inch)	0,75-1
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P				M				K			N		S		
					HC				HC				HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											
ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047																
ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047											☺	☺				
ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		☺	☺	☺											
ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		☺	☺	☺	☺											
ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											
ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047		☺	☺	☺	☺											
ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			☺	☺	☺											
ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			☺	☺	☺											
ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			☺	☺	☺											
ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											
ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											

A partire dal raggio al vertice $r = 1,6$ mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice.

R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

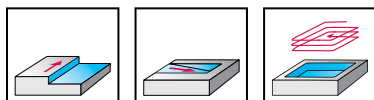
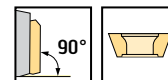
Gli inserti a fissaggio meccanico con $r < \text{gt} > 0,4$ mm sono utilizzabili esclusivamente come inserti frontali.

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa a riccio

F4138 mm
AD .. 1204 .. R
Xtra-tec®


- Versione a dentatura completa
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico




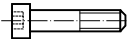
	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●		●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	T28	50			33	2	0,21	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	1,16	3 / 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R




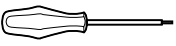
Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

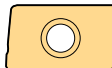
Componenti

D _c [mm]	32	40	50	63
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
 Vite di fissaggio utensili di foratura		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Accessori

D _c [mm]	32-63
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
 Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S				
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																						
ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																						
ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																						
ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																						
ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																						
ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																						
ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2																						
ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2																						
ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																						
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																						
ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																						
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																						
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2																						
ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																						
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2																						
ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																						
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																						
ADMT120420R-F56	M	2	2	1																						
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																						
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																						
ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																						
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																						
ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2																						
ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																						

A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa a riccio

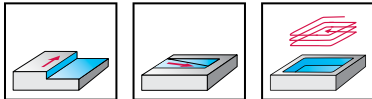
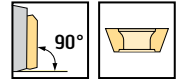
F4138 inch

AD .. 1204 .. R

Xtra-tec®



- Versione a dentatura completa
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●		●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	T28	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	T36	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
ScrewFit										
	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
DIN 1835 B										
	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = 😊

→ buona = 😐

→ modesta = 😞

Componenti

	D _c [inch]	1,25-1,5	2
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1528

Accessori

	D _c [inch]	1,25-2
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P					M					K					N		S				
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047																						
ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031																						
ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016																						
ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047																						
ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039																						
ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047																						
ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047																						
ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047																						
ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047																						
ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039																						
ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016																						
ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047																						
ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047																						
ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047																						
ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047																						
ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047																						
ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039																						
ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039																						
ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031																						
ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031																						
ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031																						
ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016																						
ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047																						
ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047																						

A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa a riccio

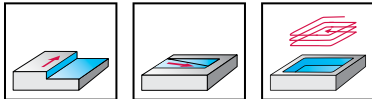
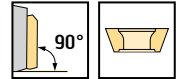
F4238

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Versione a dentatura completa
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●		●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
<p>Modular NCT adaptor</p>	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	

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	40	50	63	80
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
Vite di fissaggio utensili di foratura		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessori

D _c [mm]	40-80
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M					K					N		S				
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WSP455	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456	WSP455	WAK15	WKK256	WKP255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																						
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																						
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																						
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																						
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																						
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																						
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																						
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																						
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																						
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																						
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																						
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																						
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																						
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																						
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																						
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																						
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																						
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																						
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																						
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																						
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																						
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																						
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																						
ADMT160650R-F56	M	2	5																							
ADMT160660R-F56	M	2	6																							
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																						

A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa a riccio

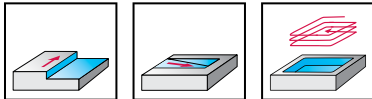
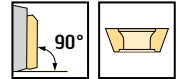
F4238 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Versione a dentatura completa
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●		●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	h ₁₆ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
DIN 1835 B											
	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	
SK DIN 69871 AD/B											


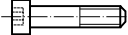
Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2




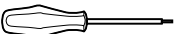
WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

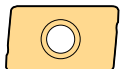
Componenti

D _c [inch]	1,5	2	2,5	3
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
 Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1528	FS1614	FS2280

Accessori

D _c [inch]	1,5-3
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
 Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P					M				K					N		S					
					HC					HC				HC					HC	HW	HC					
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WSP455	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456	WSP455	WAK15	WKK256	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456
 ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063																						
ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055																						
ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055																						
ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047																						
ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039																						
ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063																						
ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039																						
ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063																						
ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063																						
ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063																						
ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047																						
ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055																						
ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063																						
ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063																						
ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063																						
ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063																						
ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063																						
ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055																						
ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055																						
ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047																						
ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047																						
ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047																						
ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039																						
ADMT160650R-F56	M	2	0,197																							
ADMT160660R-F56	M	2	0,236																							
ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063																						

A partire dal raggio al vertice r = 2,0 mm, il corpo andrà rifinito nella zona del vertice:
R (corpo) = r (inserto) - 1 mm

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Fresa a riccio

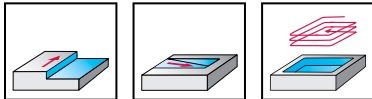
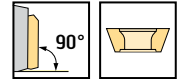
F4338

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®



- Versione a dentatura completa
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [mm]	63	80
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Vite di fissaggio utensili di foratura	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessori

	D _c [mm]	63-80
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M	K		S	
					HC	HC	HC	HC	HC		
					WKP255	WKP356	WSP456	WKK256	WKP255	WKP356	WSP456
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

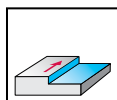
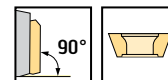
Fresa a riccio

F2338F

LP .. 1506 ..

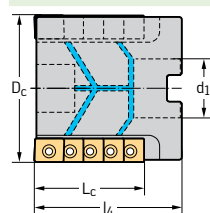


- Versione a dentatura completa
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●	●	●	●	●		

Utensile





Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura



Componenti

	D _c [mm]	63-85
	Vite di fissaggio per inserti LP . . Coppia di serraggio	FS1153 (T20) 4 Nm
	Vite di fissaggio per inserti SP . . Coppia di serraggio	FS1031 (T20) 5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	63-85
	Cacciavite per inserti	FS228 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M		K		S	
				WKP255	WKP355	WSP45G	WSP45G	WKP255	WKP355	WSP45G	WSP45G
	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	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

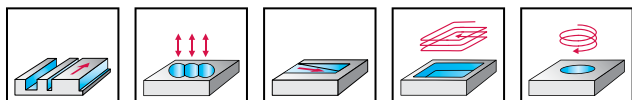
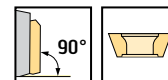
HC = beschichtetes Hartmetall

Fresa cilindrica per scanalatura

M4791 inch

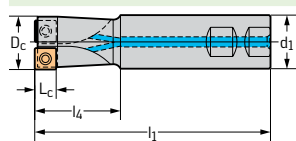


- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	SDM . 120408
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	
M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,82	0,457	1	0,979	1 / 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	
M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	1,570	1 / 1	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessori

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K				N			S			
				HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																			
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺																☺
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																			
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																			☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031																			☺

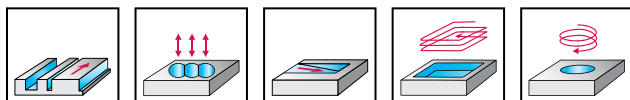
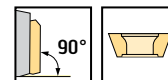
HC = beschichtetes Hartmetall
 DP = Polykristaliner Diamant
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa cilindrica per scanalature

M4792 inch

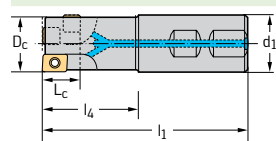


– 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,615	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessori

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P			M			K			S		
					HC			HC			HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-D57	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-F57	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW08T204R-A57	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

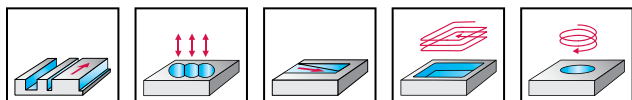
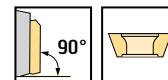
HC = beschichtetes Hartmetall

Fresa cilindrica per scanalature

M4792

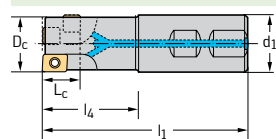


- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,17	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

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

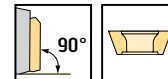
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P			M			K			S		
					HC			HC			HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT08T204R-F57	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		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	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

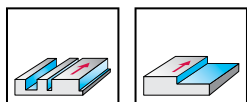
D2

Fresa a riccio

M4256 / M4257 / M4258 mm



- Versione a denti intervallati
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo	
M4256-025-T22-02-27	25	T22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204	
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 SDM . 09T308	
ScrewFit										
M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204	
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10		
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14		
DIN 1835 B										
M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308	
DIN 1835 B										
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,42	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308	
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Vite di fissaggio utensili di foratura		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P			M			K			S							
					HC			HC			HC			HC							
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
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

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

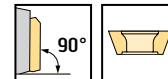
☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese per scanalature D 583

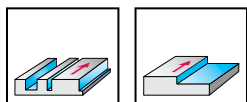
D2

Fresa a riccio

M4256 / M4257 / M4258 mm

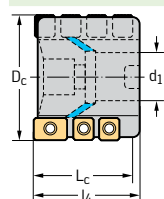


- Versione a denti intervallati
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Vite di fissaggio utensili di foratura		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P			M			K			S						
					HC			HC			HC			HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉			☉
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

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

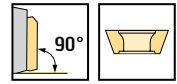
Frese per scanalature D 585

D2

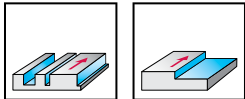
Fresa a riccio

M4257 / M4258

inch



- Versione a denti intervallati
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●	●	●	●	●		
M4258	●	●	●	●	●		

Utensile

	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	2,044	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	1,063	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4257.064-B26-03-54	2,500	1,000	2,748		2,126	3	2,134	3 / 21	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	2,945	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	5,922	4 / 28	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Per gli utensili con foro di attacco, utilizzare viti di serraggio di maggiore lunghezza, secondo ISO 4762: vedere Componenti e accessori / Altro | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	Tipo	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1528	FS1520

Accessori

	Tipo	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P			M			K					S		
					HC			HC			HC					HC		
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

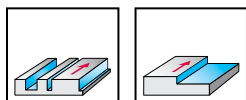
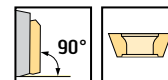
Fresa a riccio

M4258

LDM . 1704 .. R

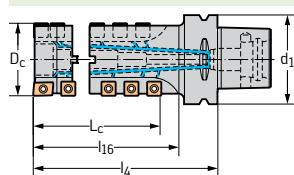


- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico
- Versione a denti intervallati con parte frontale a spallamento

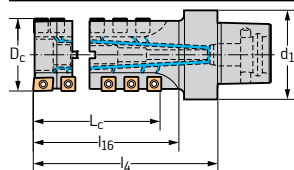


	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

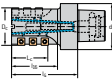


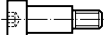
Corpo con diametro 80 mm: attacco senza scanalatura di presa | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2




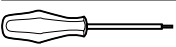
WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞



Componenti

D _c [mm]	50	63	80
 Corpo	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
 Parte frontale per frese a riccio	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
 Vite di fissaggio per parti frontali Coppia di serraggio	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Accessori

D _c [mm]	50-80
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
 Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M			K				S	
					HC				HC			HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 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

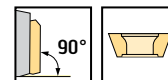
Corpo per fresa a riccio

M4258

SDM . 120408

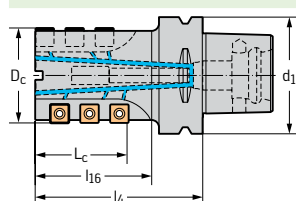


- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico
- Corpo base per frese a riccio

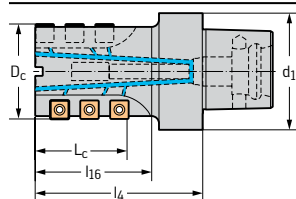


	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408

Corpo con diametro 80 mm: attacco senza scanalatura di presa | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti		
	Tipo	SDM . 120408
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori		
	Tipo	SDM . 120408
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M				K				S			
				HC				HC				HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
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

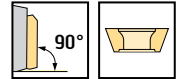
Parte frontale per fresa a riccio

M4258

LDM . 1704 .. R



- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico
- Versione a denti intervallati con parte frontale a spallamento



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M4258-050-P20-02-25-F	50	25	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	50-80
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	D _c [mm]	50-80
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P				M			K				S	
					HC				HC			HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
	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

Fresa a riccio

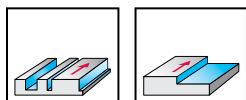
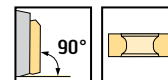
M3255 mm

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX

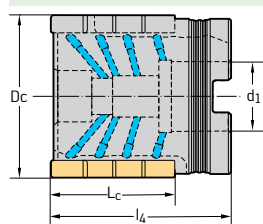


- Versione a dentatura completa
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	

L'ugello di refrigerazione FS2250 andrà assicurato per evitarne lo svitamento. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	50	63	80
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Vite di fissaggio utensili di foratura	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Ugello di refrigerazione	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Accessori

	D _c [mm]	50-80
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4						
	XNHX130608R-L65T	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						
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8						
	XNHX130640R-L65W	H	2	4						

Gli inserti a fissaggio meccanico XNHX1306 . . . sono utilizzabili esclusivamente come inserti frontali.

HC = metallo duro rivestito

D2

Fresa a riccio

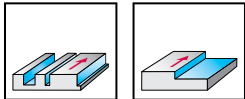
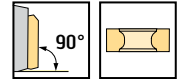
M3255 inch

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



- Versione a dentatura completa
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
	M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
	M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
	M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
	M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
	M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	

L'ugello di refrigerazione FS2250 andrà assicurato per evitarne lo svitamento. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Ugello di refrigerazione	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1528	FS1614	FS2599

Accessori

	D _c [inch]	2-3
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016						
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031						
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047						
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063						
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079						
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094						
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118						
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126						
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157						
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031						
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157						

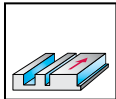
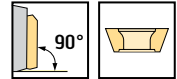
Gli inserti a fissaggio meccanico XNHX1306 . . . sono utilizzabili esclusivamente come inserti frontali.

HC = metallo duro rivestito

Frese a disco per fresatura di spallamenti

F2252 mm
AD . T0803 .. R

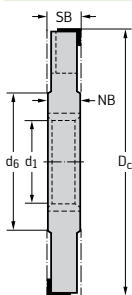

- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



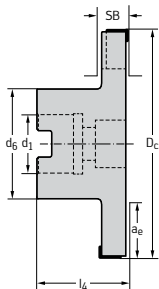
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	AD . T0803 .. R
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

A seconda del diametro di taglio e della dimensione inserto, risulta un errore di forma nella base della scanalatura. | Larghezza di taglio regolabile | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

Tipo		AD . T0803 . R
	Cartuccia per corpo utensile destro	FR724
	Cartuccia per corpo utensile sinistro	FL724
	Cuneo di fissaggio	FK360
	Bussola di fissaggio	FS1167
	Perno eccentrico	FS1170 (SW 3)
	Rondella elastica	FS1220
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori

Tipo		AD . T0803 . R
	Vite di fissaggio inserti di finitura	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Cartuccia: destra, ins. finit. P2905-	FR695
	Cartuccia: sinistra, ins. finit. P2905-	FL695
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)
	Cacciavite	FS230 (T8)
	Chiave	ISO2936-3 (SW 3)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001 / FS2003
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2248
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2041
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2007 (T8)
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Lama di ricambio	FS2050 (SW 3)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M		K		N		S			
					HC		HC		HC	HC	HC	HC				
						WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G	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

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novità nel programma

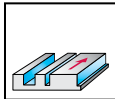
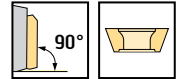
Frese per scanalature D 599

D2

Frese a disco per fresatura di spallamenti

F2252 mm
AD . T1204 .. R

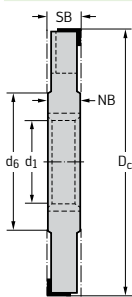

- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



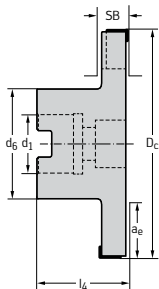
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

A seconda del diametro di taglio e della dimensione inserto, risulta un errore di forma nella base della scanalatura. | Larghezza di taglio regolabile | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

		AD . T1204 .. R
Icona	Tipo	
	Cartuccia per corpo utensile destro	FR725
	Cartuccia per corpo utensile sinistro	FL725
	Cuneo di fissaggio	FK359
	Bussola di fissaggio	FS1168
	Perno eccentrico	FS1171 (SW 4)
	Rondella elastica	FS1221
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessori

		AD . T1204 .. R
Icona	Tipo	
	Vite di fissaggio inserti di finitura	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartuccia: destra, ins. finit. P2905-	FR696
	Cartuccia: sinistra, ins. finit. P2905-	FL696
	Cacciavite	FS1484 (T9IP), FS228 (T20)
	Cacciavite	ISO2936-2,5 (SW 2,5), ISO2936-4 (SW 4)
	Chiave	FS2003
	Chiave	FS2248
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2041
	Cacciavite dinamometrico, digitale	SD2000-2,5 SW (SW 2,5), FS2051 (SW 4), FS2013 (T9IP), FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC		HC		HC		HC		HC	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G
ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1										
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1										
ADHT120430L-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

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

☺ ☹ ☹☹ / * = Novità nel programma

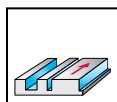
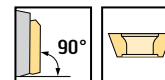
Frese per scanalature D 601

D2

Frese a disco per fresatura di spallamenti

F2252 mm
AD . T1606 .. R

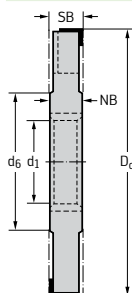

- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



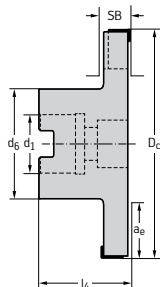
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Utensile

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

A seconda del diametro di taglio e della dimensione inserto, risulta un errore di forma nella base della scanalatura. | Larghezza di taglio regolabile | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	AD . T1606 .. R
	Cartuccia per corpo utensile destro	FR726
	Cartuccia per corpo utensile sinistro	FL726
	Cuneo di fissaggio	FK359
	Bussola di fissaggio	FS1168
	Perno eccentrico	FS1171 (SW 4)
	Rondella elastica	FS1221
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	AD . T1606 .. R
	Vite di fissaggio inserti di finitura	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartuccia: destra, ins. finit. P2905-	FR696
	Cartuccia: sinistra, ins. finit. P2905-	FL696
	Cacciavite	FS1485 (T15IP), FS228 (T20)
	Cacciavite	ISO2936-2.5 (SW 2,5)
	Chiave	ISO2936-4 (SW 4)
	Chiave	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2248
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2041
	Impugnatura trasversale dinamometrica	SD2000-2.5 SW (SW 2,5), FS2051 (SW 4), FS2014 (T15IP), FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC		HC		HC		HC		HC	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXNU5	WSP45G
	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

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novità nel programma

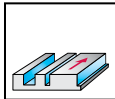
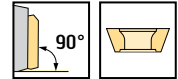
Frese per scanalature D 603

D2

Frese a disco per fresatura di spallamenti

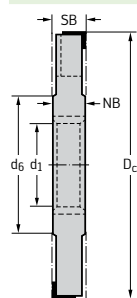
F2252 mm


- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Larghezza di taglio regolabile | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	FR684	FR685	FR686
	FL684	FL685	FL686
	FK358	FK360	FK359
	FS1166	FS1167	FS1168
	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	FS1220	FS1220	FS1221
	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accessori

Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartuccia: destra, ins. finit. P2905-	FR695	FR696
	Cartuccia: sinistra, ins. finit. P2905-	FL695	FL696
	Cacciavite	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Chiave	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001 , FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2248	FS2248
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2041	FS2041
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2007 (T8)	FS2044 (T20)
	Lama di ricambio	SD2000-2,5 SW (SW 2,5)	FS2051 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M				K				N	S	H			
					WH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WSM35G	WSM35S
MPH060304-A57	H	2	0,4		☺	☺	☺	☺	☺														
MPH060304-G88	H	2	0,4																				
MPMX060304-F57	M	2	0,4			☺	☺	☺	☺	☺	☺												
MPHX080305-A57	H	2	0,5		☺	☺	☺	☺	☺														
MPHX080305-G88	H	2	0,5																				
MPMX080305-F57	M	2	0,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺												
MPHT120408-G88	H	2	0,8																				
MPHW120408-A57	H	2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺														
MPMT120408-F57	M	2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												
P2905-1	F	4	0,8	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

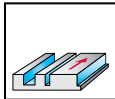
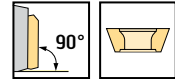
Frese per scanalature D 605

D2

Frese a disco per fresatura di spallamenti

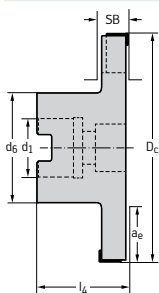
F2252 mm


- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

Larghezza di taglio regolabile | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Cartuccia per corpo utensile destro	FR684	FR685	FR686
	Cartuccia per corpo utensile sinistro	FL684	FL685	FL686
	Cuneo di fissaggio	FK358	FK360	FK359
	Bussola di fissaggio	FS1166	FS1167	FS1168
	Perno eccentrico	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Rondella elastica	FS1220	FS1220	FS1221
	Vite di fissaggio per cunei di fissaggio	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accessori		MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Vite di fissaggio inserti di finitura		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartuccia: destra, ins. finit. P2905-		FR695	FR696
	Cartuccia: sinistra, ins. finit. P2905-		FL695	FL696
	Cacciavite	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Chiave	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001 , FS2003	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2248	FS2248	FS2248
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2041	FS2041
	Impugnatura trasversale dinamo- metrica	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2044 (T20)
	Lama di ricambio	SD2000-2,5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico		Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P					M				K				N	S	H	
Denominazione	Icona					HC					HC				HC				HC	HC	HC	
		WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
MPHX060304-A57		H	2	0,4		☉	☉	☉	☉	☉												
MPHX060304-G88		H	2	0,4														☉				
MPMX060304-F57		M	2	0,4			☉	☉	☉		☉	☉							☉	☉	☉	
MPHX080305-A57		H	2	0,5			☉	☉	☉													
MPHX080305-G88		H	2	0,5															☉			
MPMX080305-F57		M	2	0,5			☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉	☉
MPHT120408-G88		H	2	0,8															☉			
MPHW120408-A57		H	2	0,8			☉	☉	☉													
MPMT120408-F57		M	2	0,8			☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉	☉
P2905-1		F	4	0,8	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☺ → modesta = ☹

☉ ☺ ☹ * = Novità nel programma

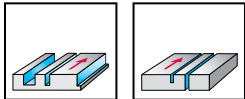
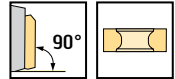
Frese per scanalature D 607

D2

Frese a disco per fresatura di spallamenti

F4053 mm
LN . X070204
Xtra-tec®


- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 + 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	kg	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	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	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		
	Dc (mm) SB (mm)	80-160 4
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Accessori		
	Dc (mm) SB (mm)	80-160 4
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)
	Cacciavite	FS2086 (T6IP)

Inserti a fissaggio meccanico												
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M		K	S			
				HC		HC		HC	HC			
				WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LNHX070204-F57T	H	4	0,4									
LNMX070204-F57T	M	4	0,4									

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

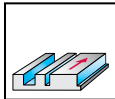
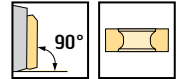
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = → buona = → modesta =

/ * = Novità nel programma

Frese a disco per fresatura di spallamenti

F4153 mm
Xtra-tec®


- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 + 2 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	kg	Tipo		
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	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			
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16		1,22	LN . U100508
		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			
F4153.B32.100.Z05.10		100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	LN . U080304		
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			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>		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			
	LN . U080404	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		
		F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,8		
		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		
LN . U100508	F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58			
	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			

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹

Componenti				
	Dc [mm] SB [mm]	80-200 6	80-200 8	80-200 10
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessori				
	Dc [mm] SB [mm]	80-200 6-8	80-200 10	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003		FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248		FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)		FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)		FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
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-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese per scanalature D 611

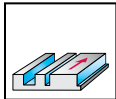
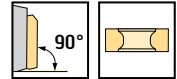
Frese a disco per fresatura di spallamenti

F4153 inch

Xtra-tec®



- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2 + 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, disposizione tangenziale



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	d ₆ inch	l ₄ inch	SB inch	a _e inch	Z	N. ins. a fiss. mec.	lbs	Tipo
	F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
	F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
	F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
	F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
	F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
	F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		Dc (inch) SB (inch)	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Accessori		Dc (inch) SB (inch)	3-6 0,25-0,313	3 0,375
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio		FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite		FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K				S	
				HC				HC				HC				HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LNHU080304-B57T	H	4	0,016	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉		
LNHU080304-F57T	H	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080304-F57T	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-B57T	H	4	0,016	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-F57T	H	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-F57T	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-B57T	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-B57T	H	4	0,031	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-F57T	H	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-F57T	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-B57T	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

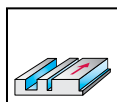
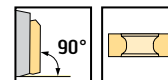
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Frese a disco per fresatura di spallamenti

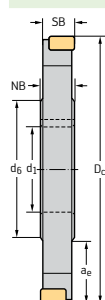
F4253 mm
Xtra-tec®


- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2+2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, planarità regolabile



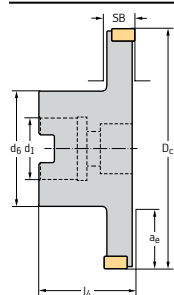
	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	kg	Tipo
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	
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,72	
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

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti	Dc (mm) SB (mm)	100-200 12-14	125-200 16	160-250 20	160-315 25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Vite di regolazione per planarità	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accessori	Dc (mm) SB (mm)	100-200 12-14	125-250 16-20	160-315 25
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Chiave per viti di regolazione	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M			K				S		
				HC				HC			HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
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

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Frese per scanalature D 615

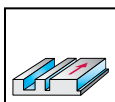
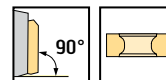
Frese a disco per fresatura di spallamenti

F4253

Xtra-tec®



- Dentatura incrociata, taglio su 3 lati
- 2+2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, planarità regolabile



	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	kg	Tipo
	F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		100-200 12-14	125-200 16	160-250 20	160-315 25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Vite di regolazione per planarità	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accessori		100-200 12-14	125-250 16-20	160-315 25
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Chiave per viti di regolazione	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M			K				S		
				HC				HC			HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
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

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

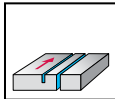
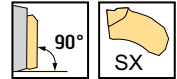
Frese per scanalature D 617

D2

Frese a troncare e per scanalature

F5055 mm
Walter BLAXX


- 1 tagliente per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	SB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	kg	Tipo	
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,04	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	SX-2E2
	F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04		
	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	SX-3E3
	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	0,05	SX-4E4
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	0,22	SX-5E5	
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	SX-4E4	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07			
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	SX-4E4	
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	SX-4E4	
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

 Valori per a_e in combinazione con anello di trascinamento | Per il montaggio dell'inserto, utilizzare la chiave di montaggio FS1494, oppure FS2249

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Accessori		Dc [mm]	63	63	80	80	80	100	100	125	125	160	200	250	500
		SB [mm]	1,5-2	3-4	1,5	2	3-4	1,5	2-4	1,5	2-4	2-4	3-4	3-4	5
	Anello di trascinamento		FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET	FS1347-SET	FS2292-SET	FS1348-SET	FS1348-SET	FS1349-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
	Chiave di montaggio		FS2249	FS2249	FS2249	FS1494	FS1494	FS2249	FS1494	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	Chiave di montaggio ergonomica					FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Vite di fissaggio per flange di supporto												FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
	Anello di trascinamento												FS1351-SET	FS1352-SET	
	Chiave per viti di fissaggio												ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	

Viti di fissaggio per flange di supporto comprese nella fornitura.

Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	P				M				K	N	S			
			HC				HC				HC	HW	HC			
			WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S
	SX-1E150N01-SK8	1,5														
	SX-1E150N01-CE4	1,5														
	SX-1E150N01-SF5	1,5														
	SX-2E200N02-CE4	2														
	SX-2E200N02-CF6	2														
	SX-2E200N02-SF5	2														
	SX-2E200N02-SK8	2														
	SX-3E300N02-CE4	3														
	SX-3E300N02-CF6	3														
	SX-3E300N02-SF5	3														
	SX-3E300N02-SK8	3														
	SX-4E400N02-CE4	4														
	SX-4E400N02-SF5	4														
	SX-4E400N02-SK8	4														
	SX-5E500N04-CE4	5														
	SX-5E500N04-SF5	5														
	SX-5E500N04-SK8	5														

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

☺ ☹ ☹☹ / * = Novità nel programma

Frese per scanalature D 619

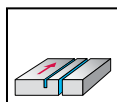
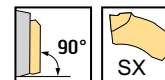
Frese a troncare e per scanalature

F5055

Walter BLAXX



- 1 tagliente per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	N. ins. a fiss. mec.	kg	Tipo
	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	SX-4E4
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	
	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	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Per il montaggio dell'inserto, utilizzare la chiave di montaggio FS1494, oppure FS2249 | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		Dc [mm] SB [mm]	63 3-4	80 3-4	100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Vite di fissaggio per attacchi		FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Elemento di attacco, attacco al manicotto		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
	Vite di fissaggio per frese Coppia di serraggio		FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Accessori		Dc [mm] SB [mm]	63 3-4	80-100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Chiave di montaggio per inserti da taglio		FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Chiave di montaggio ergonomica			FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Chiave angolata per viti di fissaggio per attacchi		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Impugnatura trasversale dinamometrica		FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Lama di ricambio		FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Cacciavite		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	P				M				K	N	S				
			HC				HC				HC	HW	HC				
			WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S
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 Hartmetall

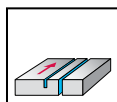
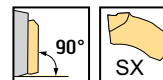
Frese a troncare e per scanalature

F5055 inch

Walter BLAXX

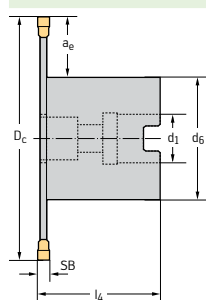


- 1 tagliente per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	d ₆ inch	l ₄ inch	SB inch	a _e inch	Z	N. ins. a fiss. mec.	lbs	Tipo
F5055.UBN22.100.Z09.3.0R	3,937	0,750	1,890	1,575	0,118	0,984	9	18	1,287	SX-3E3
F5055.UBN32.125.Z11.3.0R	4,921	1,000	2,283	1,969	0,118	1,299	11	22	2,491	
F5055.UBN40.160.Z14.3.0R	6,299	1,500	3,150	2,48	0,118	1,496	14	28	4,804	
F5055.UBN22.100.Z09.4.0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	18	1,376	SX-4E4
F5055.UBN32.125.Z11.4.0R	4,921	1,000	2,283	2,008	0,157	1,299	11	22	4,365	
F5055.UBN40.160.Z14.4.0R	6,299	1,500	3,150	2,520	0,157	1,496	14	28	5,062	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti		Dc (inch) SB (inch)	3,937 0,118-0,157	4,921 0,118-0,157	6,299 0,118-0,157
	Vite di fissaggio per attacchi		FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Elemento di attacco, attacco al manicotto		AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B
	Vite di fissaggio per frese Coppia di serraggio		FS2270 (T15IP) 4,794 lbs	FS2271 (T20IP) 5,163 lbs	FS2272 (T30) 5,9 lbs

Accessori		Dc (inch) SB (inch)	3,937 0,118-0,157	4,921 0,118-0,157	6,299 0,118-0,157
	Chiave di montaggio per inserti da taglio		FS1494	FS1494	FS1494
	Chiave di montaggio ergonomica		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Chiave angolata per viti di fissaggio per attacchi		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Impugnatura trasversale dinamometrica		FS2041	FS2041	FS2041
	Lama di ricambio		FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Cacciavite		FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

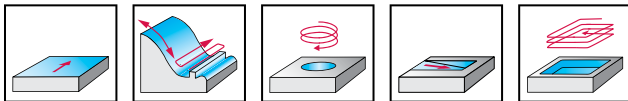
Denominazione	s inch	r inch	P				M				K	N	S				
			HC				HC				HC	HW	HC				
			WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S
SX-3E300N02-CE4	0,118	0,008	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-CF6	0,118	0,008			☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
SX-3E300N02-SF5	0,118	0,008			☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
SX-3E300N02-SK8	0,118	0,008			☺	☺	☺						☺				
SX-4E400N02-CE4	0,157	0,008	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SF5	0,157	0,008			☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
SX-4E400N02-SK8	0,157	0,008			☺	☺	☺						☺				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa con inserti circolari

M5468 mm
RD . X0501M0
Xtra-tec® XT


- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico






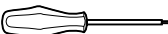
	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 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	
 ScrewFit	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	
 Cylindrical modular	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	
DIN 1835 B											


Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti		
	D _a [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	10-20 FS1358 (T6) 0,4 Nm

Accessori		
	D _a [mm] Cacciavite dinamometrico, analogico	10-20 FS2001
	Lama di ricambio	FS2005 (T6)
	Cacciavite	FS1063 (T6)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P				M			K					N	S			H			
				HC				HC			HC					HW	HC			HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	
 RDGX0501M0-G88	G	4	5															☉					
RDHX0501M0-A57	H	4	5	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉
RDMX0501M0-D57	M	4	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

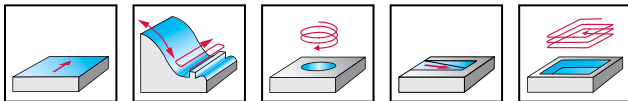
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Fresa con inserti circolari

M5468 mm
RD . X07T1M0
Xtra-tec® XT


- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 ScrewFit	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											

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a [mm]	15-30
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Accessori

	D _a [mm]	15-30
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)
	Cacciavite	FS1483 (T8IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M			K					N	S		H
				HC					HC			HC					HW	HC		HC
				WHI15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHI15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKC10	WSM35G	WSM35S
RDGX07T1M0-G88	G	4	7												☉					
RDHX07T1M0-A57	H	4	7	☉	☉	☉	☉													☉
RDMX07T1M0-D57	M	4	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉											

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Frese a copiare D 627

Fresa con inserti circolari

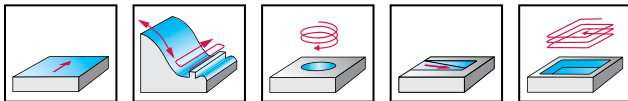
M5468

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- Con superfici di posizionamento
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	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	
<p>ScrewFit</p>	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	
<p>Cylindrical modular</p>	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	
DIN 1835 B											

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _a [mm]	16	25-32
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Accessori

	D _a [mm]	16	25-32
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M			K					N		S		H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G	WSP45G	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 Hartmetall

Fresa con inserti circolari

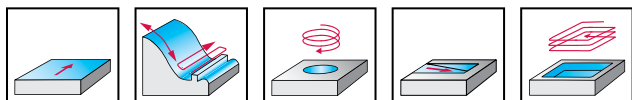
M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT

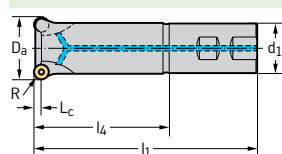


- Con superfici di posizionamento
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Denominazione	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	l1 inch	Lc inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0

DIN 1835 B

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti		D _a (inch)	1
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio		FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Accessori		D _a (inch)	1
	Cacciavite dinamometrico, analogico		FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248
	Lama di ricambio		FS2013 (T9IP)
	Cacciavite		FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P					M			K					N		S		H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
ROGX0803M04-G88	G	4	0,315																			
ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺						☺
ROHX0803M04-D57	H	4	0,315																			
ROHX0803M04-D67	H	4	0,315																			
ROMX0803M04-D57	M	4	0,315	☺																		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

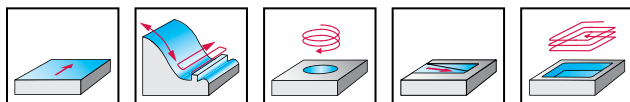
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Fresa con inserti circolari

M5468 mm
RO . X10T3M0
Xtra-tec® XT


- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Utensile

Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	
ScrewFit										
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	
Cylindrical modular										
M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
DIN 1835 B										
M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,14	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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a [mm]	20-52
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Accessori

	D _a [mm]	20-52
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M				K					N		S				H
				HC					HC				HC					HC	HW	HC				HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
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 Hartmetall

Fresa con inserti circolari

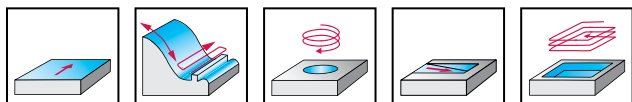
M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT



- Con superfici di posizionamento
- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
	M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
	M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a [inch]	1-1,5	2
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518

Accessori

	D _a [inch]	1-2
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

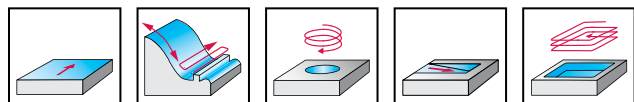
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P		M		K		N		S		H
				HC		HC		HC		HC	HW	HC		HC
ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394	☺										
ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☺	☺									☺
ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394	☺	☺	☺								
ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394			☺	☺							
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	0,394	☺	☺	☺								

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa con inserti circolari

M5468 mm
RO . X1204M0
Xtra-tec® XT


- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	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	
	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	
	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	
	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	0,68	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	1,08	7		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti				
	D _a [mm]	24	32-100	40
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessori				
	D _a [mm]	24-100		
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003		
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248		
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)		
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)		

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P				M				K				N		S				H	
				HC				HC				HC				HC	HW	HC				HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSM45X
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 Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Fresa con inserti circolari

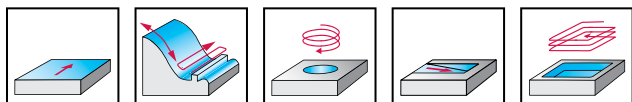
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT

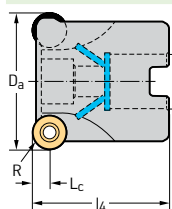


- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




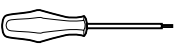
Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8	

Corpo e componenti compresi nella fornitura


Componenti

D _a [mm]	24	32-100	40
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessori

D _a [mm]	24-100
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
 Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P				M				K				N		S			H					
				HC				HC				HC				HC	HW	HC			HC					
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	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 Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio

→ ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a copiare D 639

Fresa con inserti circolari

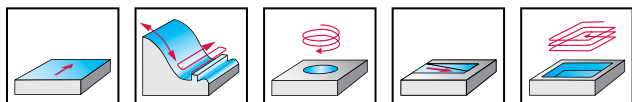
M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



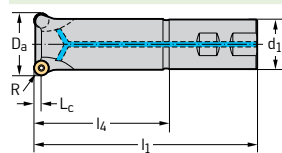
- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



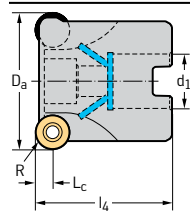
	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a (inch)	1,5	2	2,5-3	4
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1519	FS1583

Accessori

	D _a (inch)	1,5-4
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

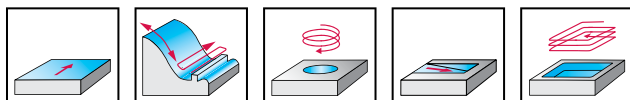
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P		M				K					N		S			H						
				HC		HC									HC	HW	HC			HC						
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																							
ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		
ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺		
ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa con inserti circolari

M5468 mm
RO . X1605M0
Xtra-tec® XT


- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5468-032-T28-02-08	8	32	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
	M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
<p>Cylindrical modular</p>	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	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,66	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a [mm]	32	52-125
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessori

	D _a [mm]	32-125
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M				K					N		S				H		
				HC					HC				HC					HC	HW	HC				HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	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 Hartmetall

Fresa con inserti circolari

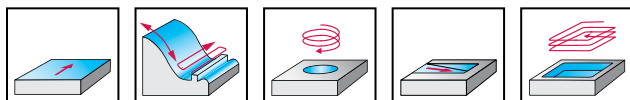
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT

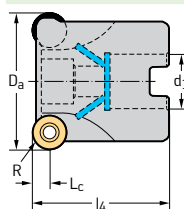


- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	Lc inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _a (inch)	2,5-3	4-5
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1519	FS1583

Accessori

	D _a (inch)	2,5-5
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

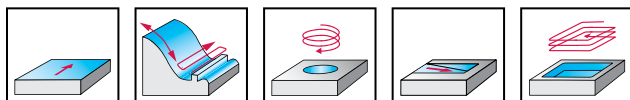
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P					M				K					N		S			H		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																						
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺							☺
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺																	
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					☺	☺	☺	☺														
ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

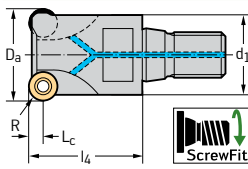
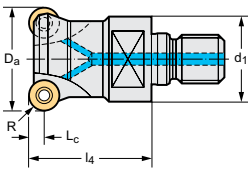
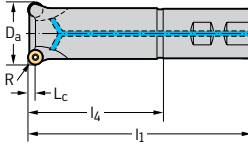
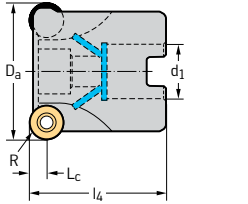
Fresa con inserti circolari

M5468 mm
RO . X2006M0
Xtra-tec® XT


- Con superfici di posizionamento
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●




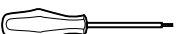
Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 <p>ScrewFit</p>	M5468-040-T36-02-10	10	40	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 <p>Cylindrical modular</p>	M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 <p>DIN 1835 B</p>	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura


WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

Componenti		
	D _a [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	40-160 FS2614 (T20IP) 5 Nm

Accessori		
	D _a [mm] Cacciavite dinamometrico, analogico	40-160 FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M			K					N		S		H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 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 Hartmetall

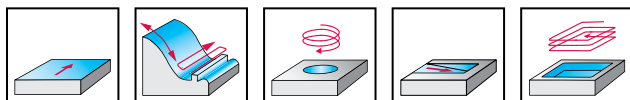
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Fresa a copiare con inserti circolari

F2334R mm


- Versione rinforzata
- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo	
F2334R.T22.025.Z03.05	5	T22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0	
F2334R.T28.032.Z03.05	5	T28	40		5	3	0,18	3		
F2334R.T28.032.Z04.05	5	T28	40		5	4	0,2	4		
F2334R.T36.040.Z04.06	6	T36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0	
ScrewFit										
F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0	
Cylindrical shank										
F2334R.B16.040.Z04.06	6	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0	
F2334R.B16.040.Z05.05	5	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0	
F2334R.B16.040.Z05.06	6	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0	
F2334R.B16.040.Z06.05	5	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0	
F2334R.B22.050.Z05.06	6	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0	
F2334R.B22.050.Z06.06	6	22	40		6	6	0,35	6		
F2334R.B22.052.Z05.05	5	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0	
F2334R.B22.052.Z05.06	6	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0	
F2334R.B22.052.Z06.05	5	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0	
F2334R.B22.052.Z06.06	6	22	40		6	6	0,39	6	RO . X1204M0	
F2334R.B22.063.Z07.06	6	22	40		6	7	0,59	7		
F2334R.B27.066.Z06.06	6	27	50		6	6	0,59	6		
F2334R.B27.066.Z07.06	6	27	50		6	7	0,6	7		
F2334R.B27.080.Z07.06	6	27	50		6	7	0,9	7		
F2334R.B27.080.Z09.06	6	27	50		6	9	0,9	9		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

Componenti			
	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori			
	Tipo	RO . X10T3M0-RO . X1204M0	
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P				M				K		S	
				HC				HC				HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G
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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

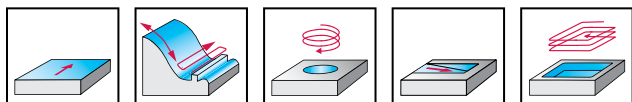
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

Fresa a copiare con inserti circolari

F2334R inch



- Versione rinforzata
- 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	T28	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
	F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	RO . X1204M0

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1522

Accessori

	Tipo	RO . X10T3M0-RO . X1204M0
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

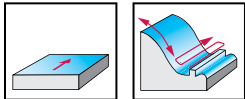
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P		M				K		S				
				HC		HC				HC		HC				
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0T-A27	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-D67	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-D67	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-F67	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresa a copiare con inserti circolari

M2471 mm


- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M2471-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
	M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
	M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40		6	4	0,31	4	
	M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
	M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
	M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
	M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
	M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
	M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	Tipo	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P		M				S				
				HC		HC				HC				
				WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
	RNMX1005M0-G57	M	8	10										
	RNMX1005M0-K67	M	8	10										
	RNMX1206M0-G57	M	8	12										
	RNMX1206M0-K67	M	8	12										

HC = beschichtetes Hartmetall

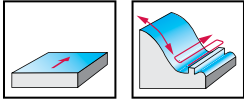
Fresa a copiare con inserti circolari

M2471 inch

RNMX1206M0

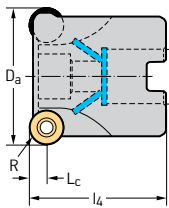


– 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,739	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,51	7	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

		RNMX1206M0
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1523

Accessori

		RNMX1206M0
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P		M				S		
				HC		HC				HC		
				WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	RNMX1206M0-G57	M	8	0,472								
	RNMX1206M0-K67	M	8	0,472								

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = → buona = → modesta =

/ * = Novità nel programma

Frese a copiare D 655

D2

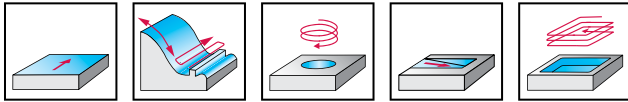
Fresa a copiare con inserti circolari

M2472

RPGN1204 ..



– 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M2472			●		●●		

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	★ M2472-032-T28-03-06	6,35	32	T28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
	★ M2472-040-T36-04-06	6,35	40	T36	40	6	4	0,32	4	
ScrewFit										
	★ M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	Tipo	RPGN1204 ..
	Vite di fissaggio per cunei di bloccaggio	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cuneo di bloccaggio	CW1002-RXGN12

Accessori

	Tipo	RPGN1204 ..
	Lama di ricambio	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Chiave angolata	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	d mm	α °	S	
			CS	
	RPGN120400E	12,7	11°	
	RPGN120400T01020	12,7	11°	

CS = unbeschichtete Keramik SIAION

D2

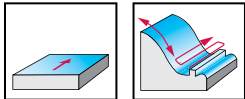
Fresa a copiare con inserti circolari

M2473

RNGN1207 ..



- 8 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M2473			●		●●		

Utensile	Denominazione	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	★ M2473-040-T36-04-06	6,35	40	T36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
	★ M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	RNGN1207 ..
	Vite di fissaggio per cunei di bloccaggio	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cuneo di bloccaggio	CW1002-RXGN12

Accessori

	Tipo	RNGN1207 ..
	Lama di ricambio	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Chiave angolata	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	d mm	S	
		CR	CS
	RNGN120700E		
	RNGN120700T01020		

CR = verstärkte Keramik
CS = unbeschichtete Keramik SiAlON

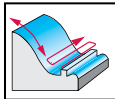
Frese a copiare per finitura

M5460 mm

Xtra-tec® XT



- Gambo in acciaio
- Unità di lunghezza riferite al diametro del tagliente metrico



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	T Nm	Tipo
M5460-008-T09-02-04	8	4	T09	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	T14	25		2	0,02	1	25	
M5460-016-T14-02-08	16	8	T14	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	T18	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	T22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
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
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
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

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = 😊 → modesta = 😞

Componenti

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Accessori

D _c [mm]	8	10	12-25	30-32
Impugnatura trasversale dinamometrica				FS2041
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003	FS2003	
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Cacciavite	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

Inserti a fissaggio meccanico

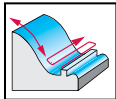
Denominazione	D _c ^{-0.03} mm	P		M		K		S		H				
		HC		HC		HC		HC		HC				
		WHH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X
P3201-D08	8	☺												☺
P3201-D10	10	☺	☺											☺
P3201-D12	12	☺	☺											☺
P3201-D16	16	☺	☺											☺
P3201-D20	20	☺	☺											☺
P3201-D25	25	☺	☺											☺
P3201-D30	30	☺												☺
P3201-D32	32	☺												☺
P3204-D08	8			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Frese a copiare per finitura

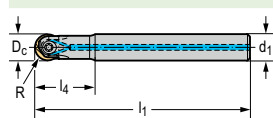
M5460 mm
Xtra-tec® XT


- Gambo in acciaio
- Unità di lunghezza riferite al diametro del tagliente metrico



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	T Nm	Tipo
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,1	1		
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,14	1		P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,43	1		

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Accessori

D _c [mm]	8	10	12-25	30-32
Impugnatura trasversale dinamometrica				FS2041
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003	FS2003	
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Cacciavite	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

Inserti a fissaggio meccanico

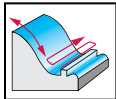
Denominazione	D _c ^{-0.03} mm	P		M		K		S		H				
		HC		HC		HC		HC		HC				
		WHH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X
P3201-D08	8	☺												☺
P3201-D10	10	☺	☺											☺
P3201-D12	12	☺	☺											☺
P3201-D16	16	☺	☺											☺
P3201-D20	20	☺	☺											☺
P3201-D25	25	☺	☺											☺
P3201-D30	30	☺												☺
P3201-D32	32	☺												☺
P3204-D08	8			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Frese a copiare per finitura

M5460 inch
Xtra-tec® XT


- Gambo in acciaio
- Unità di lunghezza riferite al diametro del tagliente metrico



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 DIN 1835 B	M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4
 Cylindrical shank	M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti		0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Accessori		0,375	0,5-1
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico			P		M		K	S	H		
			HC		HC		HC	HC	HC		
			WHH15X	WSP46	WSP466	WSP46	WSP466	WHH15X	WSP46	WSP466	WHH15X
Denominazione		D _c ^{-0,03} inch									
	P3201-D09.52	0,375	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3204-D09.52	0,375	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3201-D12.7	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3204-D12.7	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3201-D15.87	0,625	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3204-D15.87	0,625	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3201-D19.05	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3204-D19.05	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3201-D25.4	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3204-D25.4	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

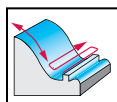
☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a copiare D 665

Frese a copiare per finitura

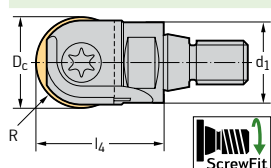
F2139 mm


– Per lavorazione HSC

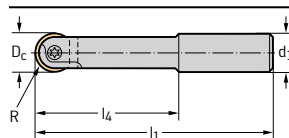


	P	M	K	N	S	H	O
F2139	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Utensile



ScrewFit



Cylindrical shank

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,1	1	P320 . -D25 P320 . -D25.4
F2139.T28.030.Z02.15	30	15	T28	40		2	0,18	1	P320 . -D30 P320 . -D31.75
F2139.T28.032.Z02.16	32	16	T28	40		2	0,18	1	P320 . -D32
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 con codolo in metallo duro integrale | Vantaggi: elevata rigidezza, minore flessione, eliminazione delle vibrazioni | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	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

Accessori

D _c [mm]	8	10	12-25	30-32
Chiave a T				FS1175 (T30)
Cacciavite per inserti	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	D _c ^{-0,03} mm	P		M			K		S		H		
		HC		HC			HC		HC		HC		
		WHH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G
P3201-D07.94	7,9	☺						☺					☺
P3204-D07.94	7,9			☹			☹	☺				☹	☺
P3201-D08	8	☺						☺					☺
P3204-D08	8		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D09.52	9,5	☺						☺					☺
P3204-D09.52	9,5		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D10	10	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D10	10		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D12	12	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D12	12		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D12.7	12,7	☺						☺					☺
P3204-D12.7	12,7		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D15.87	15,9	☺						☺					☺
P3204-D15.87	15,9		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D16	16	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D16	16		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D19.05	19,1	☺						☺					☺
P3204-D19.05	19,1		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D20	20	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D20	20		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D25	25	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D25	25		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D25.4	25,4	☺						☺					☺
P3204-D25.4	25,4		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D30	30	☺						☺					☺
P3204-D30	30		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D31.75	31,8	☺						☺					☺
P3204-D31.75	31,8		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D32	32	☺						☺					☺
P3204-D32	32		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺

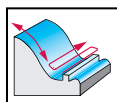
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Frese a copiare

 F2239 / F2239B mm


- Con inserti periferici
- 3 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,15	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	0,63	3 2	P26315R25
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	0,11	3	P26315R15
F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	T22	40		1	0,11	3	P26315R16
F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	T28	45		1	0,22	3	P26315R20
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
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
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

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

D _c [mm]	20	25	30	32	40-63
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessori

D _c [mm]	20	25	30-32	40-63
Cacciavite per inserti	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003	
Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248	
Impugnatura trasversale dinamometrica				FS2041
Lama di ricambio	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M		K		S
				HC	HC	HC	HC	HC		
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	P26315R10	M	3	0.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R12	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R15	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R16	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R20	M	3	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R25	M	3	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R31	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-D51	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304-A57	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

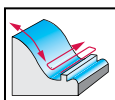
Frese a copiare D 669

Frese a copiare

F2239 / F2239B mm

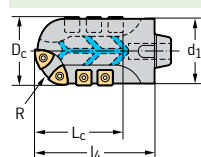


- Con inserti periferici
- 3 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



Modular NCT adaptor

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	1,17	3 2	P26315R31
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

D _c [mm]	20	25	30	32	40-63
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessori

D _c [mm]	20	25	30-32	40-63
Cacciavite per inserti	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003	
Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248	
Impugnatura trasversale dinamometrica				FS2041
Lama di ricambio	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M		K		S
				HC		HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	P26315R10	M	3	0.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R12	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R15	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R16	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R20	M	3	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R25	M	3	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R31	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-D51	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304-A57	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMW120408-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SPMW120408T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

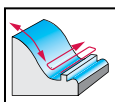
☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese a copiare D 671

Frese a copiare

F2339 mm


- Con protezione antirotazione
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Utensile

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	T28	40		2	0,15	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	0,31	2	XD . T3207200R
ScrewFit									
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
Cylindrical modular									
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	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
DIN 1835 B									

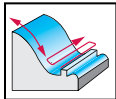
Corpo e componenti compresi nella fornitura

Frese a copiare

F2339 inch



- Con protezione antirotazione
- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	T14	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
	F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	T18	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
	F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	T22	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
	F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	T28	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
	F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	T36	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
	F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	T45	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R
<p>DIN 1835 B</p>	F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
	F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
	F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Accessori

D _c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
Cacciavite per inserti	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
Chiave a T per inserti				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2002	FS2004			
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248	FS2248			
Impugnatura trasversale dinamometrica				FS2042	FS2042	FS2042
Lama di ricambio	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

Utensile

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	l ₂ inch	l inch	s inch	α °	R inch	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S
XDGT1303079R-D57	G	2	0,335	0,517	0,118	15°	0,309	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT16T3095R-D57	G	2	0,354	0,627	0,147	15°	0,375	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2004127R-D57	G	2	0,445	0,785	0,184	15°	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT3207191R-D57	G	2	0,709	1,258	0,295	15°	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT4009254R-D57	G	2	0,886	1,573	0,370	15°	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT1303079R-F55	M	2	0,335	0,517	0,118	15°	0,312	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT16T3095R-F55	M	2	0,354	0,627	0,147	15°	0,375	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2004127R-F55	M	2	0,445	0,785	0,184	15°	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2506159R-F55	M	2	0,567	1,006	0,236	15°	0,625	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT3207191R-F55	M	2	0,709	1,258	0,295	15°	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT4009254R-F55	M	2	0,886	1,573	0,370	15°	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺

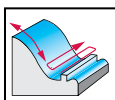
HC = beschichtetes Hartmetall

Frese a copiare

F2339 mm

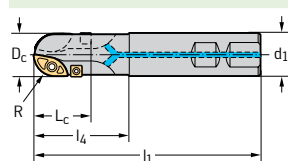


- Con protezione antirotazione
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con inserti periferici



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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

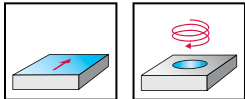
Alla massima profondità di taglio L_c si deve considerare un avanzamento Z = 1. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

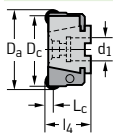
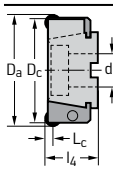
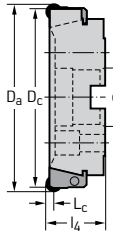
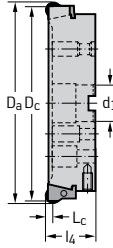
Fresa a copiare con inserti circolari

F2010 mm
RO . X1605M0


- Planarità regolabile
- 6 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	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	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

D2

Componenti

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Cartuccia per corpo utensile	FR723M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio	FS2051 (SW 4)
	Lama di ricambio	FS2044 (T20)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P		M			K		S	
				HC		HC			HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G
ROHX1605M0-D57	H	6	16	☑	☑	☑						
ROHX1605M0-D67	H	6	16			☑						☑
ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☑	☑				☑	☑		
ROMX1605M0-D57	M	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☑ → buona = ☑ → modesta = ☑

☑ ☑ ☑ / * = Novità nel programma

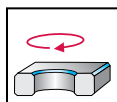
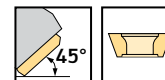
Frese a copiare D 679

Fresa per smussi

M4574 mm



- 4 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Utensile

Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
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	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	SDM . 120408
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	
ScrewFit										
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	SDM . 120408
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,19	3	
Cylindrical modular										
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	
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	
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	
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Gli utensili con codolo cilindrico si possono accorciare a seconda del caso applicativo. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M				K					N			S			
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
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	☺	☺	☺																	☺
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	☺	☺	☺																	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8																				

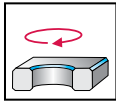
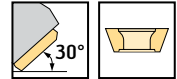
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa per smussi

M4574



– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	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

Cylindrical shank

M4574...-30 con $\kappa = 30^\circ$ | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessori

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M				K					N		S					
				HC				HC				HC					HC	HW	HC					
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																					
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺																	☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																					
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺																	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺																	☺

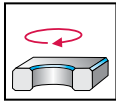
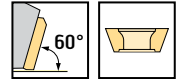
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa per smussi

M4574



– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	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

Cylindrical shank

M4574...-60 con $\kappa = 60^\circ$ | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessori

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P		M				K					N		S					
				HC		HC				HC					HC	HW	HC					
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																			
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺															☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺															☺

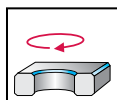
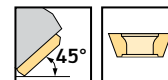
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa per smussi

M4574 inch

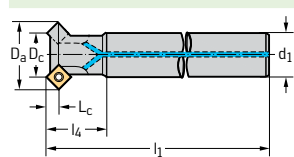


– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile



Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Cylindrical shank

Gli utensili con codolo cilindrico si possono accorciare a seconda del caso applicativo. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	Tipo	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessori

	Tipo	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K					N			S		
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031																			☺

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

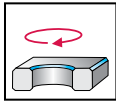
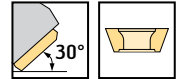
Fresa per smussi

M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	0,972	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 con $\kappa = 30^\circ$ | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

Tipo		SDM . 09T308
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Accessori

Tipo		SDM . 09T308
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)
	Cacciavite	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K					N		S			
				HC				HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT09T308-G88	H	4	0,031													☺	☺					
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺										☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺														☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

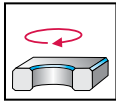
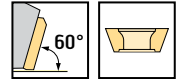
Fresa per smussi

M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	0,926	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-60 con $\kappa = 60^\circ$ | Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti		
	Tipo	SDM . 09T308
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Accessori		
	Tipo	SDM . 09T308
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2268 (T10IP)
	Cacciavite	FS2267 (T10IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K					N		S			
				HC				HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT09T308-G88	H	4	0,031													☺	☺					
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺					☺									☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺														☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese per profili D 691

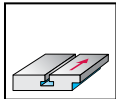
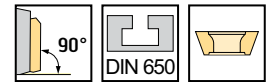
D2

Fresa per scanalature a T

M4575

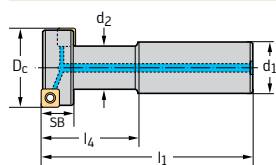


– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SB mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Versione
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	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	SDM . 120408
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	

DIN 1835 B

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Versione	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessori

	Versione	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	P				M				K					N			S			
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
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	☺	☺	☺																	☺
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	☺	☺	☺																	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8																				

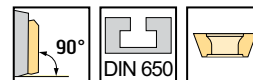
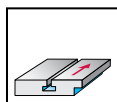
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa per scanalature a T

M4575 inch

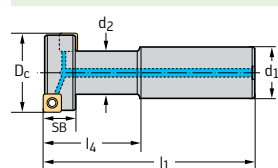


– 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	d ₂ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SB inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Versione
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

DIN 1835 B

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	Versione	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessori

	Versione	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	P				M				K					N			S		
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																			
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺																☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031															☺				

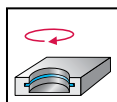
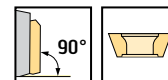
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Frese per canalini

F2036 mm



- 2 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●	●	●	●	●	●	●

Utensile




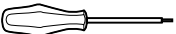
Denominazione	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	l ₁ mm	a _{e max} mm	Z	SB _{H13} mm	SB _{H13} mm	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
 F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
DIN 1835 B F2036.5.32.140.040	40	32ZYL-18	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2 P20200-2.3
 F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3
Modular NCT adaptor										

*Dimensione nominale della larghezza della scanalatura del pezzo da lavorare secondo DIN 472 in relazione al diametro del foro | Corpo e componenti compresi nella fornitura
























Componenti

	D _c [mm]	16-25	40	63
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

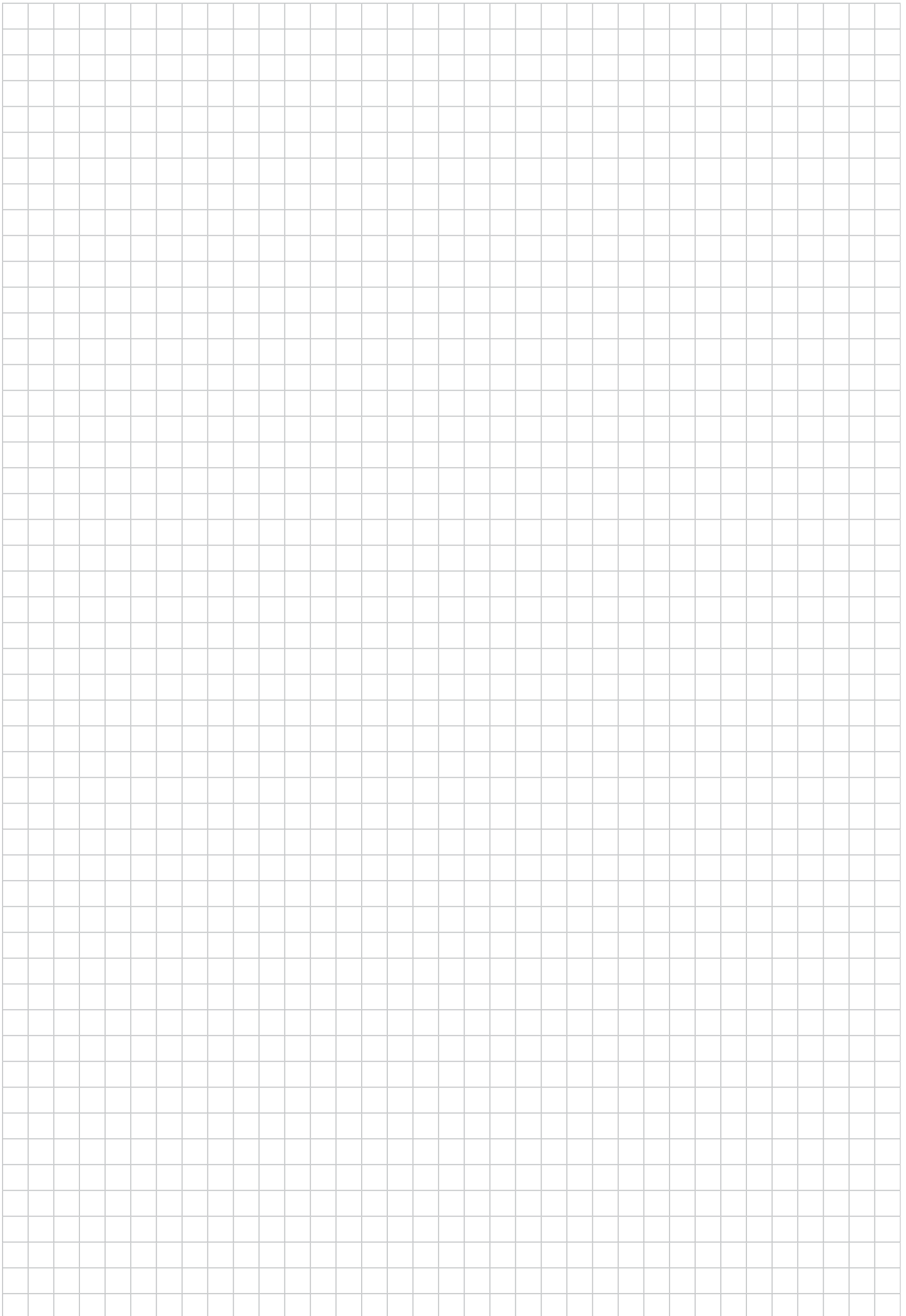
Accessori

	D _c [mm]	16-25	40	63
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale		FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)
	Cacciavite per inserti	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

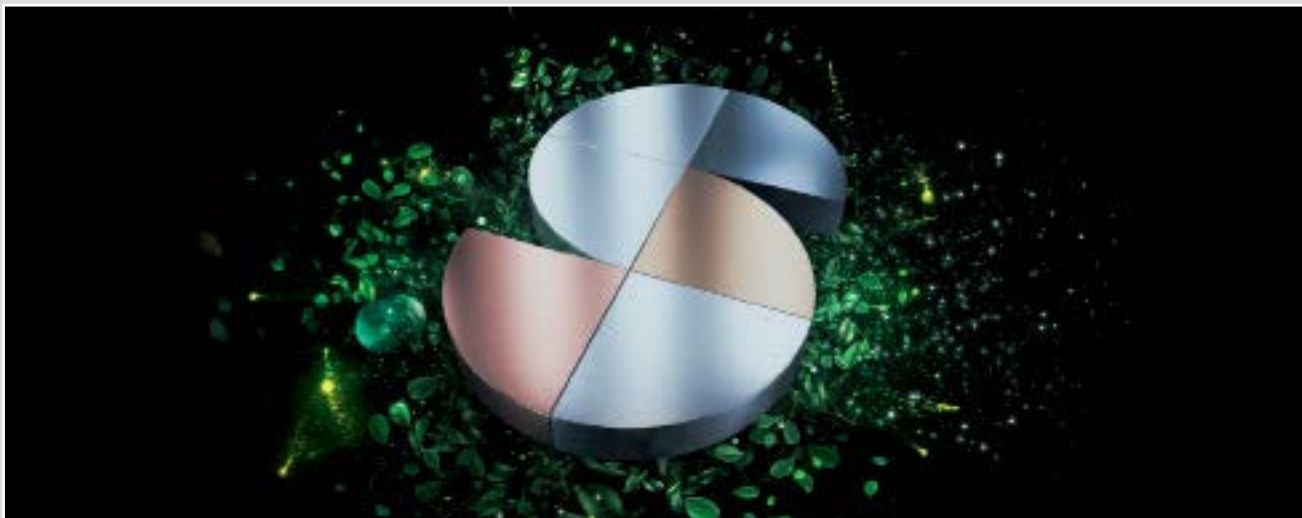
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	l mm	b mm	P	K
					HC	HC
					WKP35S	WKP35S
 P20200-1.1	H	2	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	12	0,2		
P20200-3.1	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	18,5	0,2		

HC = beschichtetes Hartmetall



D2



Prodotti e prestazioni sostenibili – certificati e trasparenti

Walter è un'azienda responsabile nei confronti delle persone e dell'ambiente. La sostenibilità è un elemento cruciale della nostra strategia aziendale. È alla base dei nostri prodotti e delle nostre divisioni aziendali, e viene regolarmente testata e certificata ad opera di enti terzi indipendenti.

Una produzione certificata secondo standard elevati

Tutti i processi, le procedure, i metodi e i mezzi che utilizziamo vengono testati e valutati secondo criteri rigidi da un ente indipendente: sicurezza sul lavoro, garanzia di qualità e tutela dell'ambiente (ad esempio, attraverso la compensazione delle emissioni di CO₂ del nostro consumo energetico) ne sono esempi evidenti. Il nostro impegno sociale è l'ulteriore dimostrazione dell'impegno di Walter.

Trasparenza lungo l'intera catena di processo, per la vostra sicurezza

Il sistema di gestione integrato di Walter prevede l'uso sostenibile delle risorse e dei mezzi di produzione, nonché il rapporto con le persone – che siano clienti, partner o collaboratori. Per garantire che tutti i nostri prodotti rispettino tali requisiti lungo l'intera catena di processo, chiediamo anche ai nostri fornitori di rispettarli.

Certificazioni

Il sistema di gestione integrato di Walter comprende certificazioni secondo:

- ISO 9001 (Sistema di qualità)
- ISO 14001 (Sistema gestione ambientale)
- ISO 45001 (Sistema di gestione della sicurezza sul lavoro)
- ISO 50001 (Sistema per gestione energetica)
- Certificato secondo lo standard Ecovadis Gold Standard e il rating NQC

Ulteriori informazioni
sulle certificazioni
sono disponibili qui:



Tutela del lavoro e della salute

Walter tutela i propri collaboratori dai danni alla salute. Per evitare incidenti, controlliamo in ogni momento i nostri processi, prevenendoli attraverso provvedimenti proattivi.



Gestione energetica e ambientale

La tutela dell'ambiente è un obiettivo aziendale fondamentale per Walter. Guardiamo con attenzione all'efficienza dei costi, mettendo in atto azioni concrete per ridurre il consumo di energia, di acqua e di tutte le risorse in generale all'insegna della sostenibilità.



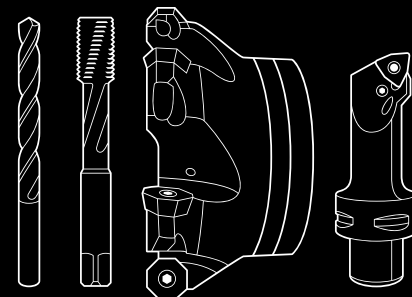
Sistema di gestione Qualità

Walter si impegna a migliorare costantemente i propri prodotti e processi. Attraverso provvedimenti e processi efficaci garantiamo la qualità dei nostri prodotti, che verifichiamo regolarmente attraverso la nostra gestione della qualità a 360°.

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

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028
客服热线: 400 1510 510
邮箱: service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba - SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com