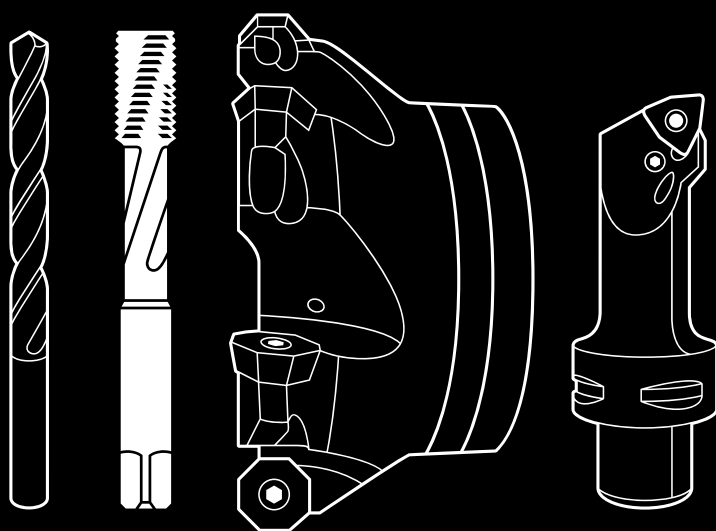


_ IL METALLO È IL NOSTRO MONDO

Utensili per la lavorazione di filettatura



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.

C – Filettatura

C1: Maschiatura		Pagina	
Maschi a tagliare in HSS-E (-PM)	Programma		
	Maschi a tagliare in HSS-E (-PM)	C 10	
	Pagine di ordinazione		
	Maschi a tagliare in HSS-E (-PM)	C 23	
	M – Filettatura metrica	C 53	
	MF – Filettatura metrica fine	C 127	
	UNC / UNF / UNEF / UN-8 / UNS	C 171	
	MJ / UNJC / UNJF	C 218	
	G / Rc / Rp	C 224	
	NPT / NPTF	C 242	
	Pg / BSW / Tr	C 250	
	Filettatura per inserti	C 255	
	Maschi a tagliare in metallo duro integrale	Programma	
		Maschi a tagliare in metallo duro integrale	C 278
Pagine di ordinazione			
M – Filettatura metrica		C 280	
MF – Filettatura metrica fine		C 290	
UNC, UNF		C 295	
G		C 297	
C2: Rullatura		Pagina	
Maschi a rullare in HSS-E (-PM) e metallo duro integrale	Programma		
	Maschi a rullare in HSS-E (-PM) e metallo duro integrale	C 298	
	Pagine di ordinazione		
	M – Filettatura metrica	C 302	
	MF – Filettatura metrica fine	C 342	
	UNC, UNF	C 356	
G	C 358		
C3: Fresatura a filettare		Pagina	
Fresatura a filettare	Programma		
	Frese a forare/a filettare	C 361	
Frese a filettare con svasatura	Pagine di ordinazione		
	Frese a forare/a filettare	C 362	
Frese a filettare senza svasatura	Programma		
	Frese a filettare con svasatura	C 371	
Frese a filettare orbitali	Pagine di ordinazione		
	Frese a filettare con svasatura	C 372	
Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	Programma		
	Frese a filettare senza svasatura	C 376	
Frese a filettare orbitali	Pagine di ordinazione		
	Frese a filettare senza svasatura	C 378	
Frese a filettare orbitali	Programma		
	Frese a filettare orbitali in metallo duro integrale	C 416	
Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	Pagine di ordinazione		
	Frese a filettare orbitali in metallo duro integrale	C 417	
Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	Programma		
	Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	C 435	
Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	Pagine di ordinazione		
	Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	C 436	
Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	Pagine di ordinazione		
	Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	C 454	

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.



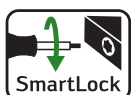
L'attacco QuadFit rettificato con precisione ad appoggio conico e piano contraddistingue le barre di alesatura con smorzamento delle vibrazioni per tornitura e filettatura con tecnologia Walter Accure-tec®. Il sistema di teste intercambiabili orientabile di 180° consente una rapida sostituzione dell'utensile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



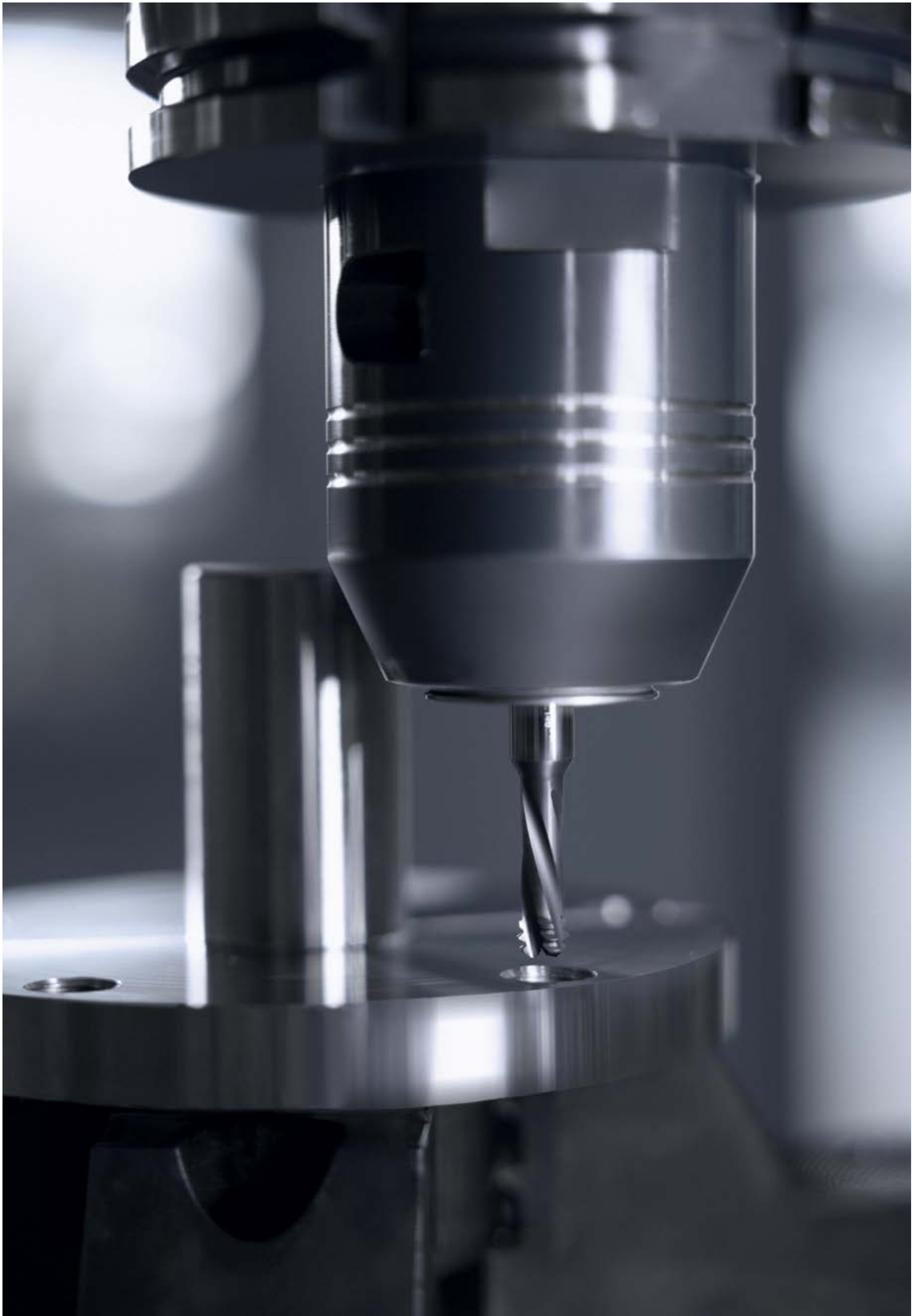
Nelle lavorazioni di tornitura ed esecuzione di gole, la lubrificazione di precisione Walter raffredda al centro della zona di formazione del truciolo. Il suo doppio getto di refrigerante raggiunge con precisione la superficie di spoglia libera e la superficie di spoglia superiore. Per le operazioni 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.




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.







Tapping






HSS-E (-PM) taps

Machining





Thread depth	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N
					

Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Thread type					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓				✓
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Thread insert					
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMCD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TiCN / TiN		TiN / TiN	WY80AA / WY80FC	TiN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	●●	●●	●●	●●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●	●●
H Hard materials					
O Other	●	●			
Page in catalogue	16	17	18	19	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT




●● Primary application
 ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

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.

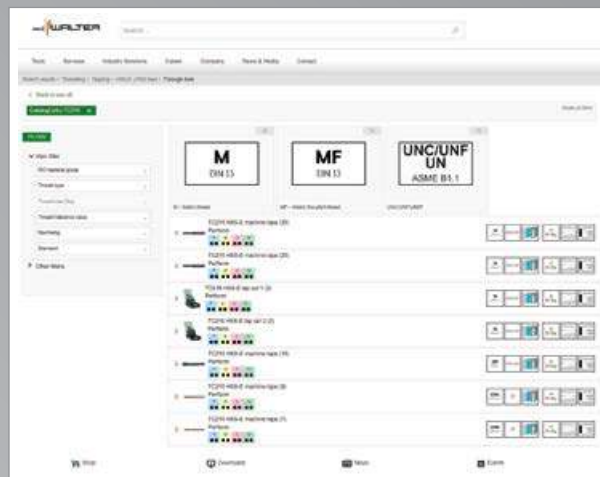
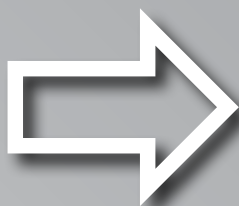
  
 ★ Gli inserti e gli utensili con questi simboli rossi sono nuovi nel programma e sono contrassegnati come tali nella pagina dell'ordine.

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.



TC216



Link diretto

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

www.walter-tools.com/woc/TC216.

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.

HSS-E machine taps
TC216

UNC 2R
S 3xD_h
ISO-MC
1000 258
Aluminum

For long-chipping materials
WYS6A-TN

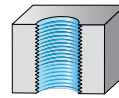
Key (explanation of symbols)

Column selection

DIN 371	Designation	D _h F	D _h min	l ₁ 10 mm	l _c 10 mm	l ₂ 10 mm
Perform - c3, 6x0 - UNC 2R - DIN 371 - Suitable for through hole (S)	Material	3.505 - 6.525	66 - 100	11 - 20	20 - 38	
	TC216/UNC2-C0-WY80AA Availability	UNC #5-32	3.505	66	11	20
	TC216/UNC2-C0-WY80AA Availability	UNC #6-32	4.190	63	12	21
	TC216/UNC10-C0-WY80AA Availability	UNC #10-24	4.820	70	12	25
	TC216/UNC14-C0-WY80AA Availability	UNC 1/4-20	6.35	80	15	30
	TC216/UNC16-C0-WY80AA Availability	UNC 5/16-18	7.938	90	18	35
	TC216/UNC18-C0-WY80AA Availability	UNC 3/8-16	9.525	100	20	38

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N


Denominazione

AMB

AMB Inox

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Tipo di filetto

M



MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza

7G

6HX

6H

6HX

6H

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

18 P

18 P

NA

B

Rivestimento / Qualità

TIN

NID

non rivestito

VAP

non rivestito

Materiale da taglio

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

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

C 60

C 61

C 59

C 62

C 31

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

amb

amb-inox

mmb

protostep-inox

prototex-os

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione					
-------------	--	--	--	--	--

Profondità del filetto	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Denominazione	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N
---------------	----------------	---------------------	-----	-------	------------

Tipo di filetto					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr			✓	✓	
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓				

Tolleranza	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H
------------	--------------------------	----------	----	-------------	----

Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
------------------------	---------	---------	---------	---------	---------

Forma dell'imbocco	B	B	24 P	B	D
--------------------	---	---	------	---	---

Rivestimento / Qualità	TICN / non rivestito	ACN	non rivestito	non rivestito	non rivestito
------------------------	----------------------	-----	---------------	---------------	---------------

Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
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	C 47	C 49	C 253	C 58	C 32
---------------------	------	------	-------	------	------

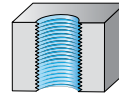
QR Code					
---------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	prototex-tini	prototex-tini-plus	tmb	kmb-h	paradur-n
---------------------------	---------------	--------------------	-----	-------	-----------

C1

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



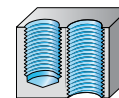
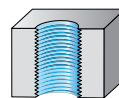
Profondità del filetto

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Denominazione	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico				✓	
Tolleranza	6H	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H
Adduzione refrigerante	radiale	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	B	B	B	B	B
Rivestimento / Qualità	TIN	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	non rivestito
Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
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	C 51	C 50	C 30	C 44	C 46
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-megasprint	prototex-sprint	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-m	prototex-xpert-n

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

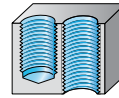
3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N

Denominazione	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paratur® H
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓				
Tolleranza	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna / radiale	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	B	B	B	B	C
Rivestimento / Qualità	TICN / TIN / non rivestito	non rivestito	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / non rivestito
Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
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	C 33	C 40	C 23	C 27	C 76
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paratur-h

C1

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

 1,5 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N


Denominazione

Paradrur® H AZ

HGB

HGB Inox

HGB Ti

Paradrur® AP

Tipo di filetto

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza

6H

6H

6HX

6HX

6HX

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

C

C

C

C

C

Rivestimento / Qualità

non rivestito

non rivestito

VAP

NID

NIT

Materiale da taglio

HSS-E

HSS

HSS-E

HSS-E

HSS-E

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

C 78

C 53

C 54

C 55

C 118

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

paradrur-h-az

hgb

hgb-inox

hgb-ti

paradrur-ap

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione					
Profondità del filetto	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	



Denominazione	Paradur® FT	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	
MF			✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp		✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✓
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico					
Tolleranza	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	D	E / F	C / E	C	C
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP
Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
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	C 124	C 57	C 107	C 113	C 244
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ft	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k	paradur-inox

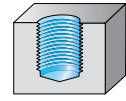
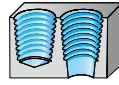
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

C1

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



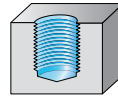
Profondità del filetto

 $1,5 \times D_N$


Denominazione	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25
Tipo di filetto					
M					✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✓			✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico					
Tolleranza	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	C	C	C	C	E
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	VAP	TICN / non rivestito	TIN
Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
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	C 245	C 240	C 243	C 246	C 75
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N

Denominazione

Paradr® HN

Paradr® N

Paradr® Ni

Paradr® Ni 10

TC122 Supreme

Tipo di filetto

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

✓

Tolleranza

6HX

2B / 3B / 6G / 6H /
NORMAL2B / 3B / 4H / 4HX
/ 6HX

3B / 4H / 6HX

6HX

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

E

C

C

C

C

Rivestimento / Qualità

non rivestito

TICN / TIN / non
rivestito

TICN / non rivestito

TIN / non rivestito

WW60BC

Materiale da taglio

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

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

C 150

C 81

C 119

C 121

C 89

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

paradr-hn

paradr-n

paradr-ni

paradr-ni-10

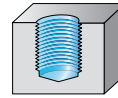
TC122

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N
------------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Denominazione	Paradr® Ti	Paradr® Ti Plus	Paradr® H 24	Paradr® STE	Paradr® Synchrospeed
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓				
Tolleranza	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna / assiale
Forma dell'imbocco	C	C	C	E	C
Rivestimento / Qualità	TICN / non rivestito	ACN	non rivestito	THL / non rivestito	THL / TIN/VAP
Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
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	C 122	C 123	C 84	C 101	C 74
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	paradr-ti	paradr-ti-plus	paradr-h-24	paradr-ste	paradr-synchrospeed

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione					
-------------	--	--	--	--	--

Profondità del filetto	2,5 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------



Denominazione	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI
---------------	-------------------	---------------	---------------	---------	-----------------

Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓				✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓				

Tolleranza	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX	6H	6HX
------------	--------------------------------------	-----	-----	----	-----

Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna / assiale	assiale	Esterna	assiale / radiale
------------------------	---------	-------------------	---------	---------	-------------------

Forma dell'imbocco	C	C	C	C	C / E
--------------------	---	---	---	---	-------

Rivestimento / Qualità	THL / TICN / TIN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC	non rivestito	TICN
------------------------	------------------------	-----------------	--------	---------------	------

Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
---------------------	-------	----------	----------	-------	----------

P Acciaio	●	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●●	●			
K Ghisa		●	●	●	●●
N Metalli non ferrosi		●		●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri					
O Altri materiali					●●

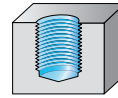
Pagina nel catalogo	C 103	C 87	C 89	C 56	C 108
---------------------	-------	------	------	------	-------

QR Code					
---------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-m	TC121	TC122	kmb-wst	paradur-eco-ci
---------------------------	-----------------	-------	-------	---------	----------------

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Denominazione	Paradur® Eco Plus	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓	✓		✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico				✓	✓
Tolleranza	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna / assiale / radiale	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	C / E	C	C	C	C
Rivestimento / Qualità	THL / TIN	TIN / VAP / non rivestito	CRN / non rivestito	non rivestito	THL / TIN / non rivestito
Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
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	C 63	C 125	C 117	C 114	C 91
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-eco-plus	paradur-uni	paradur-wlm-synchrospeed	paradur-xpert-n	paradur-xpert-p

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione					
-------------	--	--	--	--	--

Profondità del filetto	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N
------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------



Denominazione	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
---------------	----------------------	---------------	---------------	---------------	-------------

Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H
------------	----	---------	-----	--------------	----

Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna / assiale	Esterna	assiale
------------------------	---------	---------	-------------------	---------	---------

Forma dell'imbocco	C	C / E	C	C	C
--------------------	---	-------	---	---	---

Rivestimento / Qualità	non rivestito	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / non rivestito
------------------------	---------------	-----------------	--------	-----------------	---------------------

Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
---------------------	-------	-------	----------	------------------	-------

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	C 97	C 70	C 85	C 102	C 83
---------------------	------	------	------	-------	------

QR Code					
---------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh
---------------------------	--------------------	-------	-------	-------	------------

C1

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione					
Profondità del filetto	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N	3 x D _N	3 x D _N



Denominazione	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi	TC115 Perform	TC216 Perform
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico					
Tolleranza	6HX	2B / 6HX	6H	6H	6H
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	C	C	C	C	B
Rivestimento / Qualità	THL / non rivestito	WY80AA / WY80EH	non rivestito	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
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	C 100	C 79	C 52	C 72	C 28
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-short-chip-ht	TC130	paradur-combi	TC115	TC216

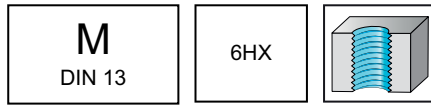
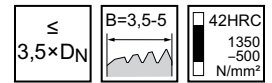
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

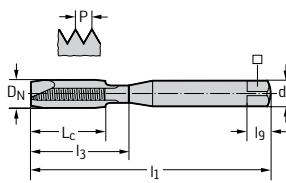


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

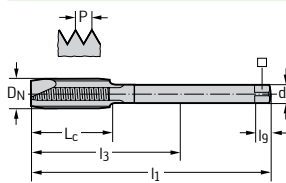
DIN 371



Parallel shank

Denominazione THL	Denominazione TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Denominazione THL	Denominazione TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

WALTER
SELECT

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

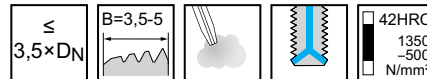
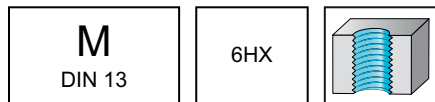
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

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

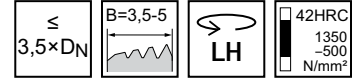
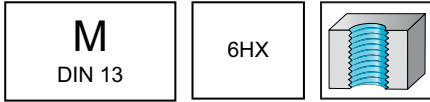
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3,5 \times D_N$

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Denominazione THL	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione THL	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

TC216 Perform



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

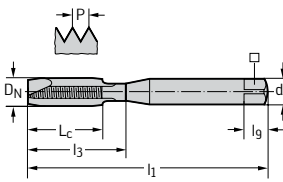
32HRC
 1000-350
 N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

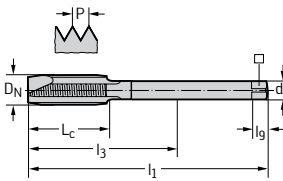


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●	●●
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●	●●
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

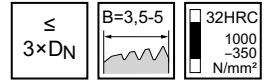
C1

Maschi a tagliare HSS-E, set 1

TC216 Perform

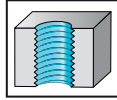


- Set di maschi a tagliare universali



M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Utensile



Denominazione	D _N	N. pezzi	WY80AA	WY80FC
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 - M 12	7	☒	
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 - M 12	7		☒

C1

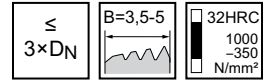
WALTER
SELECT

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

Maschi a tagliare HSS-E, set 2 TC216 Perform



- Set di maschi a tagliare universali
- Incl. punta per pre-foro di maschiatura



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Utensile



Denominazione	D _N	Kit Ø mm	Kit Ø mm	N. pezzi	WY80AA	WY80FC
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 - M 12	2,5	10,2	14	☼	
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 - M 12	2,5	10,2	14		☼

C1

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® Synchronspeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)

\leq
3×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371	Denominazione	Denominazione	DN	P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁	□	l _g	N
	THL	TIN									
 Parallel shank	S2021302-M2	S2021305-M2	M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
	S2021302-M2.5	S2021305-M2.5	M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
	S2021302-M3	S2021305-M3	M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
	S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
	S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
	S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376	Denominazione	Denominazione	DN	P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁	□	l _g	N
	THL	TIN									
 Parallel shank	S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	42	12	9	12	3
	S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	49	14	11	14	3
	S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	55	16	12	15	4
	S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® OS



- Per materiali a truciolo lungo

≤
1×DN

B=3,5-5

14HRC
700
-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1.4: 5H
 ≤ M 1.8: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

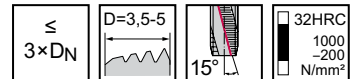
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N

- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 371	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
	20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
	20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Numero di scanalature ridotto
- Per materiali a truciolo lungo

≤
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
	P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
	P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

M 1.6: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



\leq
3×DN

B=3,5-5

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●			●			●
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
		P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
			P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
	P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Quota l_g secondo DIN 10

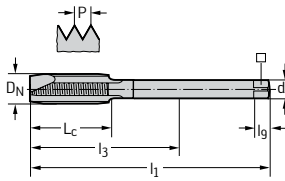
C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

DIN 376



Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	DN	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3
		P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3
		P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3
		P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3
		P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3
P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3
P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3
	P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3
	P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
	P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4
	P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4

Quota l₉ secondo DIN 10

C1

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Numero di scanalature ridotto
- Per materiali a truciolo lungo

\leq
3×DN

B=3,5-5

32HRC
 1000
 ~200
 N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P20210-M1	P20210-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.2	P20210-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.4	P20210-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.6	P20210-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
			P20210-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M2	P20210-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
		P2021005-M2.5	P20210-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		P2021005-M3	P20210-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P2021005-M3.5	P20210-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
		P2021005-M4	P20210-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
			P20210-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2
		P2021005-M5	P20210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
		P2021005-M6	P20210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2

- ≤ M 1.4: 5H
- ≤ M 1.8: senza scarico dopo il filetto
- ≤ M 1.6: senza scarico dopo il filetto

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

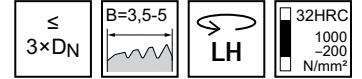
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

C1

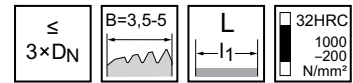
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

~DIN 371 L

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3
P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3
P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3
P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3
P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3

Parallel shank

~DIN 376 L

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
	P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
	P2036035-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3
	P2036035-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3
	P2036035-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3
	P2036035-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3
	P2036035-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3
	P2036035-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3
	P2036035-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3
	P2036035-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

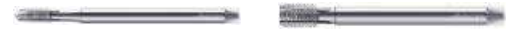
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

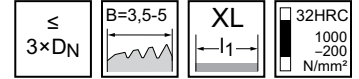
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

~DIN 371 XL		Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		P202103-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
		P202103-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3
		P202103-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3

Parallel shank

~DIN 376 L		Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3
		P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3
		P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3
		P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3
		P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3
		P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P AZ



- Per materiali a truciolo lungo
- Per pezzi in lavorazione a pareti sottili

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
 1000-200
 N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
	P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
	P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
<p>Parallel shank</p>		P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	
		P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
		P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	
		P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
		P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	
		P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		P20330-M7	P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
		P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
	P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
	P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
	P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

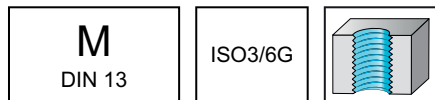
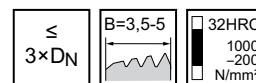
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Numero di scanalature ridotto
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
		P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
	P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

7G

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
		P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



$\leq 3 \times D_N$ $B=3,5-5$ 36HRC
 1200
 -700
 N/mm²

- Per materiali a truciolo lungo

M
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371				D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione VAP	M 1	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			M20213-M1.2	M 1.2	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			M20213-M1.4	M 1.4	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
			M20213-M1.6	M 1.6	40	7	7	2,5	2,1	5	2
			M20213-M1.7	M 1.7	40	7	7	2,5	2,1	5	2
			M20213-M1.8	M 1.8	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	M2021306-M2	M2021305-M2	M20213-M2	M 2	45	6	9	2,8	2,1	5	2
			M20213-M2.2	M 2.2	45	7	12	2,8	2,1	5	2
			M20213-M2.3	M 2.3	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	M2021306-M2.5	M2021305-M2.5	M20213-M2.5	M 2.5	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.6	M 2.6	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	
M2021306-M3	M2021305-M3	M20213-M3	M 3	56	9	18	3,5	2,7	6	2	
M2021306-M3.5	M2021305-M3.5	M20213-M3.5	M 3.5	56	11	20	4	3	6	2	
M2021306-M4	M2021305-M4	M20213-M4	M 4	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
		M20213-M4.5	M 4.5	70	13	25	6	4,9	8	3	
M2021306-M5	M2021305-M5	M20213-M5	M 5	70	13	25	6	4,9	8	3	
M2021306-M6	M2021305-M6	M20213-M6	M 6	80	15	30	6	4,9	8	3	
		M20213-M7	M 7	80	15	30	7	5,5	8	3	
M2021306-M8	M2021305-M8	M20213-M8	M 8	90	18	35	8	6,2	9	3	
M2021306-M10	M2021305-M10	M20213-M10	M 10	100	20	39	10	8	11	3	

≤ M 1,4: 5HX
 ≤ M 1,8: senza scarico dopo il filetto
 Quota l_g secondo DIN 10

DIN 376				D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione VAP	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
	M2026306-M5		M20263-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
	M2026306-M6		M20263-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	M2026306-M8		M20263-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
	M2026306-M10		M20263-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
	M2026306-M12	M2026305-M12	M20263-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	4
	M2026306-M14	M2026305-M14	M20263-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	4
	M2026306-M16	M2026305-M16	M20263-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	4
			M20263-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
	M2026306-M20	M2026305-M20	M20263-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		M20263-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4	
M2026306-M24		M20263-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4	
		M20263-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4	
		M20263-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4	
		M20263-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	5	
		M20263-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	5	

Quota l_g secondo DIN 10

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$	B=3,5-5	36HRC 1200-700 N/mm ²
---------------------	---------	--

M DIN 13	6GX	
--------------------	-----	--

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M2023306-M3	M20233-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M2023306-M4	M20233-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	M2023306-M5	M20233-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	M2023306-M6	M20233-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2023306-M7	M20233-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
	M2023306-M8	M20233-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	M2023306-M10	M20233-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

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

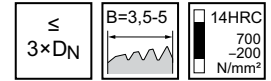
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20219-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	N20219-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20219-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	N20219-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	N20219-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	N20219-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	N20219-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	N20219-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400-700
N/mm²

M
DIN 13

4HX

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 2 \times D_N$ B=3,5-5 44HRC

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●		
non rivestito	●●	●●	●●	●	●●		

~DIN 371

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
	202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3
2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

$\leq M 1,4: 5HX$

DIN 376

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

ACN

●●

~DIN 371	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2021763-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

 36HRC
 1200
 -350
 N/mm²

M
 DIN 13
 ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

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

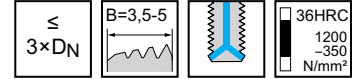
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Megasprint

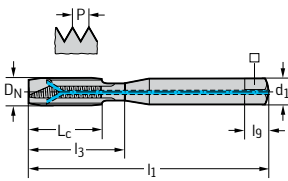


– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

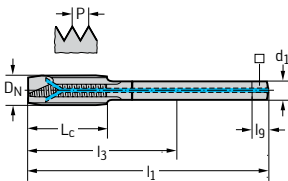
DIN 371



Parallel shank

Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
7026345-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

**WALTER
SELECT**

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

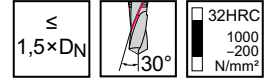
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Combi



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●	●			

Utensile	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_s mm	l_s mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20417-M3	M 3	0,5	65	11	2,5	63	21	4	2,7	6	2

Utensile	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_s mm	l_s mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20467-M10	M 10	1,5	100	17	8,5	100	77	7	5,5	8	4

C1

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

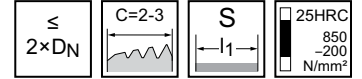
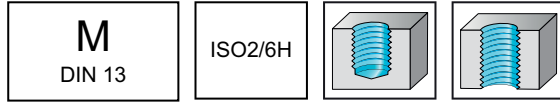
Set maschi a tagliare manuali in HSS

mm

HGB



– Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352		Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3	
	30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3	
	30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	
	30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	
	30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	
	30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	
	30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3	
	30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3	
	30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4	
	30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4	
	30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4	
	30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4	
	30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4	

Il codice d'ordine include i maschi sgrassatore, intermedio e finitore.
 ≤ M 2,5: senza scarico dopo il filetto

C1

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

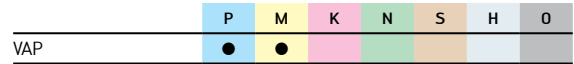
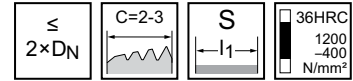
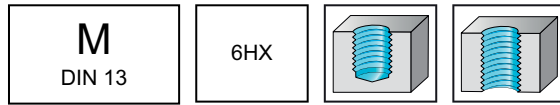
Set maschi a tagliare manuali in HSS-E

mm

HGB Inox



- Per materiali a truciolo lungo



DIN 352	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	30063-M2	M 2	0,4	36	8	7	2,8	2,1	5	3
	30063-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	7,9	2,8	2,1	5	3
	30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
	30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
	30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
	30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
	30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3
	30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
	30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4
	30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4
	30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4
	30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4
	30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4

Il codice d'ordine include i maschi sgrossatore, intermedio e finitore.
 ≤ M 2,5: senza scarico dopo il filetto

C1

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

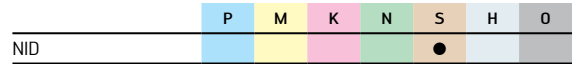
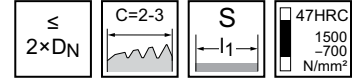
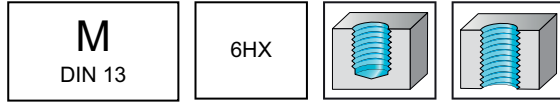
Set maschi a tagliare manuali in HSS-E

mm

HGB Ti



- Per materiali a truciolo lungo



DIN 352		Denominazione NID	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3	
	30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3	
	30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3	
	30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3	
	30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4	
	30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4	
	30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4	

Il codice d'ordine include i maschi sgrassatore, intermedio e finitore.

WALTER SELECT

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

Maschio a tagliare in HSS-E, corto

mm

KMB WST



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

S
l₁

40°

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●	●			

DIN 2184-2	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
	20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
	20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
	20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
	20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
	20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
	20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

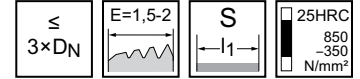
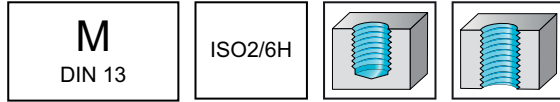
Maschio a tagliare in HSS-E, corto

mm

KMB Ms



- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			●

DIN 2184-2	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
	20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
	20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
	20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3
	20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
	20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

≤ M 2,5: senza scarico dopo il filetto

C1

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

Maschio a tagliare in HSS-E, corto

mm

KMB H



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

S

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
	20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
	20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
	20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
	20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a tagliare per dadi in HSS-E

mm

MMB

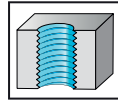


- Per materiali a truciolo lungo

≤ 1 × DN
 28HRC
 900
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H



non rivestito

P	M	K	N	S	H	O
●●						

DIN 357	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h12 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3
	20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3
	20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3
	20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3
	20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3
	20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3
	20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3
	20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3
	20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3
	20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3

C1

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

Maschio a tagliare per torni automatici in HSS-E

mm

AMB



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

7G

$\leq 1 \times D_N$

18xP

28HRC

900
-200
N/mm²

TIN

P

M

K

N

S

H

O

AMB-NORM	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h12 mm	N
	2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
	2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a tagliare per torni automatici in HSS-E

mm

AMB Inox



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 1 \times D_N$

18xP

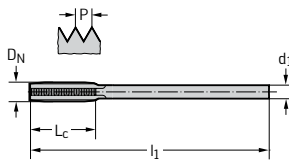
33HRC
 1100
 -400
 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NID		●●					

AMB-NORM



Denominazione NID	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
20844-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
20844-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
20844-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
20844-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

HSS-E a gradini, AMB

mm

Protostep Inox



- Per materiali a truciolo lungo
- A tre gradini

$\leq 1 \times D_N$

33HRC
1100
400
N/mm ²

M
DIN 13

6HX

VAP

P	M	K	N	S	H	O
	●●					

AMB-NORM	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	20944-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	3
	20944-M6	M 6	1	271	24	4,6	3
	20944-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	3
	20944-M10	M 10	1,5	271	36	8	3
	20944-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	4

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	20954-M14	M 14	2	435	48	11,1	4
	20954-M16	M 16	2	435	48	13,2	4

Cylindrical shank

MAS 20, T-STAR 20

C1

WALTER SELECT

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

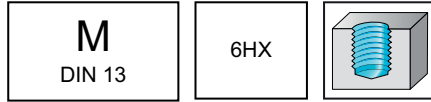
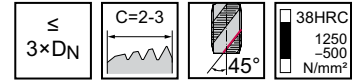
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Denominazione THL	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
		EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
		EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
		EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		Denominazione THL	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
		EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
		EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
		EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
		EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
		EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
		EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

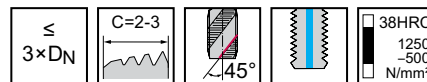
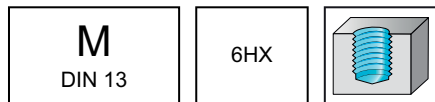
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

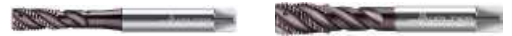
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

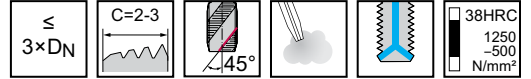
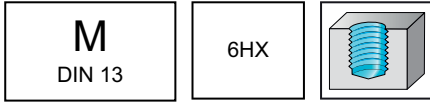
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

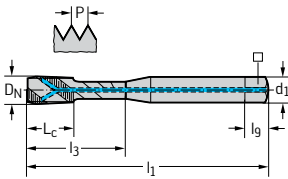


– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

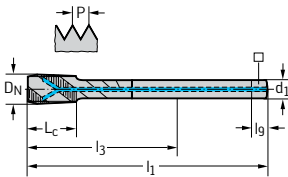
DIN 371



Parallel shank

Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

**WALTER
SELECT**

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

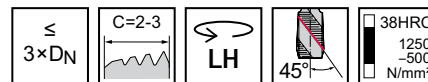
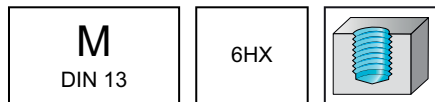
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

C1

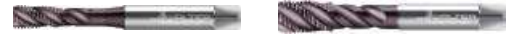
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

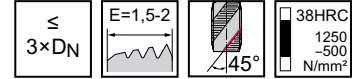
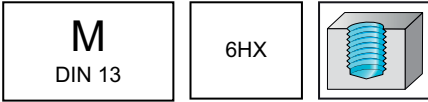
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2051362-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2051362-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2051362-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2051362-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
		EP2051362-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376		Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2056362-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2056362-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		EP2056362-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		EP2056362-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

Parallel shank

**WALTER
SELECT**

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

C1

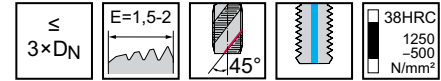
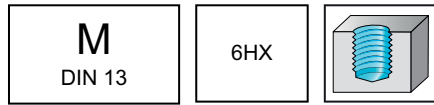
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2051352-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051352-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051352-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051352-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
	EP2051352-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2056352-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056352-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056352-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo

≤
3×DN

C=2-3

45°

38HRC
1250
-500
N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Denominazione THL	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: senza smussatura del filetto

DIN 376	Denominazione THL	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

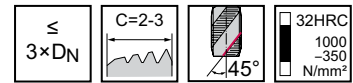
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC115 Perform

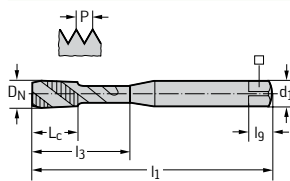


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 371

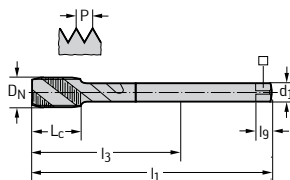


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●●	●●
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●●	●●
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	●●	●●
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

Maschio a macchina in HSS-E

TC115 Perform mm



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times DN$

$E=1,5-2$

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371		Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WY80AA
		TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹
		TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
		TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☹
		TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☹
		TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
		TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376		Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WY80AA
		TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	☹
		TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	☹
		TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	☹
		TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

WALTER SELECT

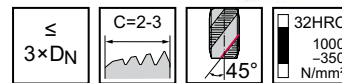
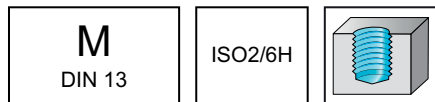
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschi a tagliare HSS-E, set 1 TC115 Perform



- Set di maschi a tagliare universali



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

Utensile				WY80AA	WY80FC
Denominazione	D _N	N. pezzi			
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☺	☹	

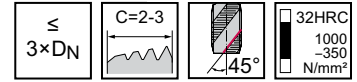
Corpo e componenti compresi nella fornitura | Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

Maschi a tagliare HSS-E, set 2 TC115 Perform



- Set di maschi a tagliare universali
- Incl. punta per pre-foro di maschiatura



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Utensile						WY80AA	WY80FC
Denominazione	D_N	Kit \emptyset mm	Kit \emptyset mm	N. pezzi			
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☺	☺	

Corpo e componenti compresi nella fornitura | Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

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

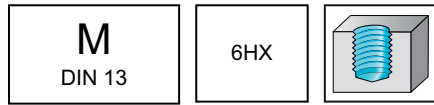
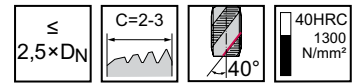
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Denominazione THL	Denominazione TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
		S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8
	S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
	S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
	S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
	S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376	Denominazione THL	Denominazione TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
		S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12
	S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
	S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
	S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
	S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

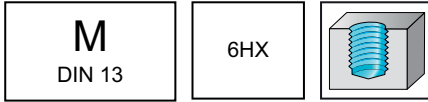
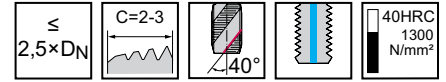
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Denominazione THL	Denominazione TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376	Denominazione THL	Denominazione TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
	S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
	S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
	S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

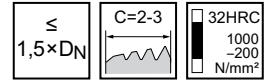
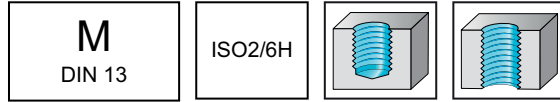
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H

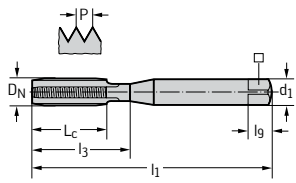


- Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
TIN			●	●●			●
non rivestito			●	●●			●

DIN 371



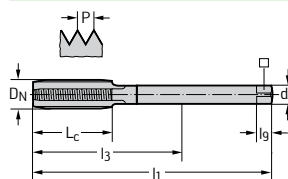
Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	h_9 mm	l_9 mm	N
	20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1.4: 5H

≤ M 1.8: senza scarico dopo il filetto

DIN 376



Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	1,1	4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	1,4	4	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	1,8	4	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H AZ



- Per materiali a truciolo lungo e corto
- Per pezzi in lavorazione a pareti sottili

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
1000-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●●	●●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	40311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	40311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	40311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	40311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	40311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: Buone prestazioni
- WY80EH: performance eccellenti

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

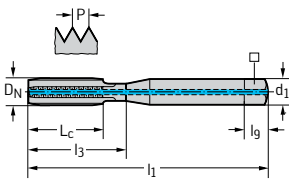
44HRC
1400-700 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 371

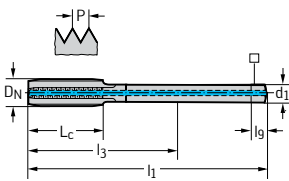


Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	●●	●●
TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	●●	●●
TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	●●	●●
TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	●●	●●
TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	●●	●●
TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	●●	●●
TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

WALTER SELECT

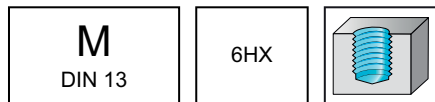
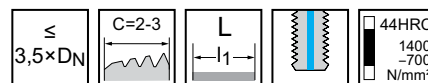
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC130 Supreme

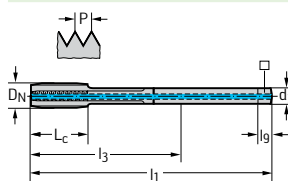


- WY80AA: Buone prestazioni
- WY80EH: performance eccellenti



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	●●	●●
TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14-LG-	M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	●●	
TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22-LG-	M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3	●●	
TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4	●●	●●
TC130-M27-LG-	M 27	3	225	36	162	20	16	19	4	●●	
TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4	●●	●●
TC130-M33-LG-	M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4	●●	
TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5	●●	●●
TC130-M42-LG-	M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5	●●	

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

15°

32HRC
1000
-200
N/mm²

– Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●	●●			
TIN	●●		●●	●●			
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
	2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
			20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Quota l_g secondo DIN 10

DIN 376	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
			20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
			20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
			20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
			20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
			20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
			20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
			20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
			20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
			20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

Quota l_g secondo DIN 10

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

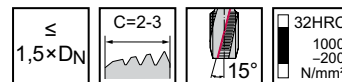
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

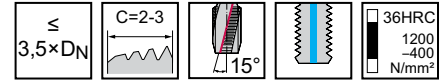
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® NH



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●			●
non rivestito	●●		●●	●			●

DIN 371		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		2041215-M8	2041210-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

Parallel shank

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

C1

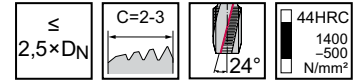
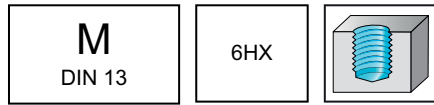
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® H 24



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204107-M3	M 3	0,5	56	11	11	3,5	2,7	6	3
	204107-M4	M 4	0,7	63	15	15	4,5	3,4	6	3
	204107-M5	M 5	0,8	70	18,5	18,5	6	4,9	8	3
	204107-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	204107-M8	M 8	1,25	90	18	38	8	6,2	9	3
	204107-M10	M 10	1,5	100	20	45	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204607-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204607-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

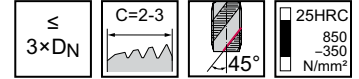
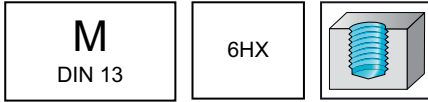
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

TC120 Supreme

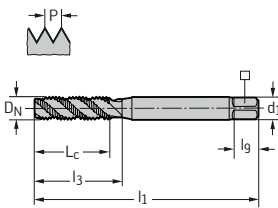


– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

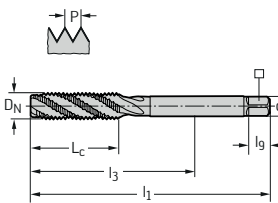


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3	☼
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3	☼
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	☼
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	☼
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☼
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☼
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☼
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	☼
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	☼
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

WALTER SELECT

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

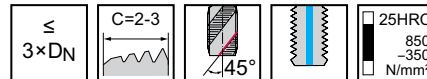
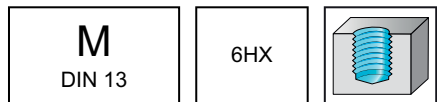
C1

Maschio a macchina in HSS-E-PM

TC120 Supreme

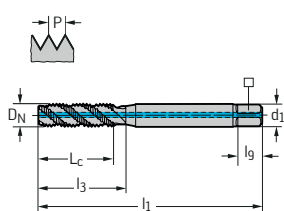


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

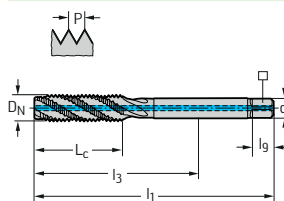


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☼
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☼
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☼

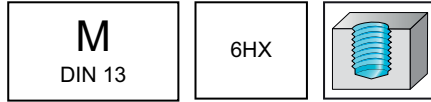
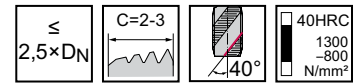
Esempio di ordinazione per la qualità WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

Maschio a macchina in HSS-E (-PM)

TC121 Supreme

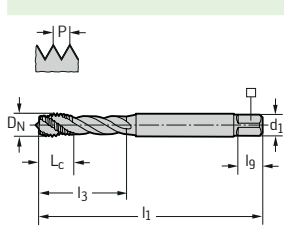


- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN
- WY80BD = HSS-E + TiCN



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

DIN 371

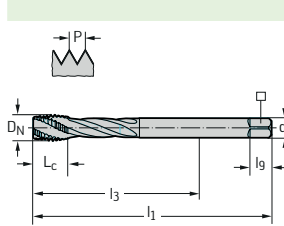


Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	●●	
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376



Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●	●●
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●●	●●
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●	●●
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

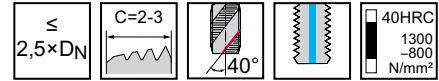
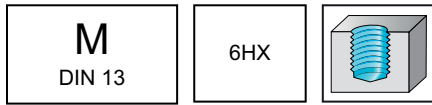
C1

Maschio a macchina in HSS-E (-PM)

TC121 Supreme

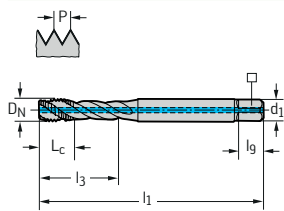


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371

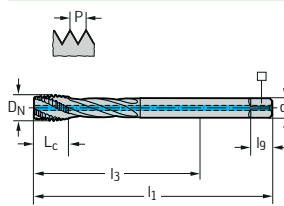


Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●●
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●●
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●●
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

Maschio a macchina in HSS-E-PM

TC122 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

6HX

$\leq 1,5 \times D_N$

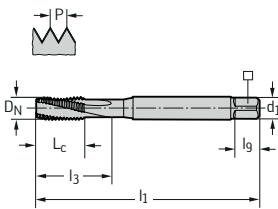
$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

44HRC
1400
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

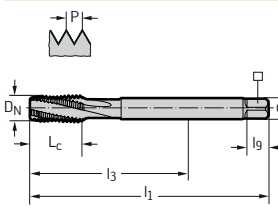


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	☼
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	☼
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	☼
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☼
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☼
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

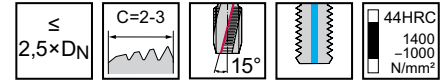
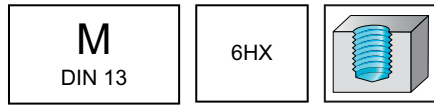
C1

Maschio a macchina in HSS-E-PM

TC122 Supreme

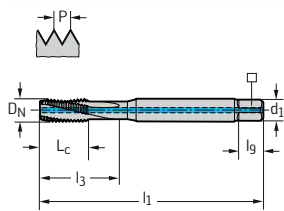


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

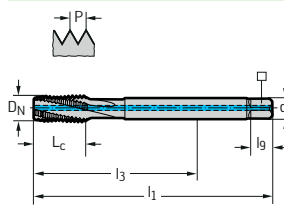


Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●●
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●●
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

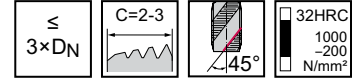
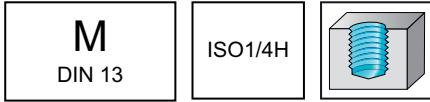
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm N	
										N
<p>Parallel shank</p>	P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

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

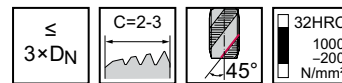
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

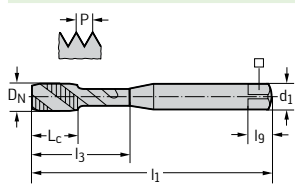


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371



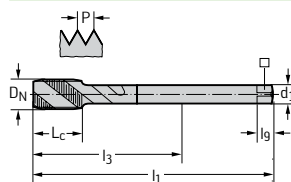
Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

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

DIN 376



Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1

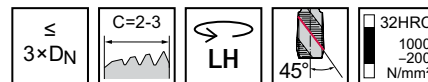
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

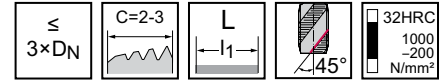
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

~DIN 371 L	Denominazione THL	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
	P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
	P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
	P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
	P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

~DIN 376 L	Denominazione THL	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
	P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
	P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
	P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
	P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
	P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

C1

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

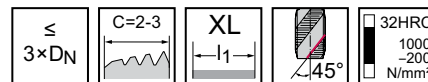
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

~DIN 371 XL	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
	P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
	P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
	P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
	P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

~DIN 376 XL	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
	P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
	P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
	P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
	P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
	P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
	P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P AZ



- Per materiali a truciolo lungo
- Per pezzi in lavorazione a pareti sottili

≤
3×DN

C=2-3

45°

32HRC
1000
-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

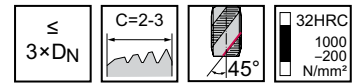
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
<p>Parallel shank</p>		P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	
		P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	
		P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P20539-M3.5	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
		P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
<p>Parallel shank</p>		P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3	
		P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
		P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	
		P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	
		P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		P20589-M14	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
		P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

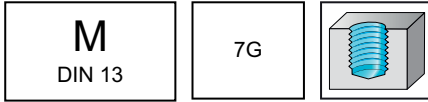
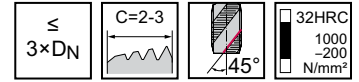
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 371		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>			P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>			P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
			P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
		P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		P2059905-M24	P20599-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

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

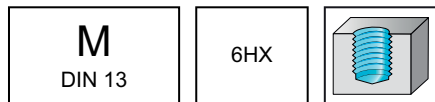
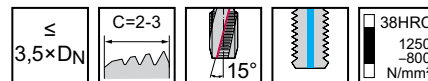
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



- La soluzione per la lavorazione di acciai: nessun avvolgimento di trucioli
- Angolo d'elica ridotto e superficie non rivestita nella zona dell'imbocco



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
non rivestito	●●		●	●			

DIN 371	Denominazione THL	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR: rompitrucciolo non rivestito

C1

DIN 376	Denominazione THL	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR: rompitrucciolo non rivestito

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

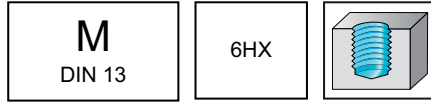
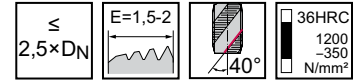
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® STE



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			
non rivestito	●	●	●	●			

DIN 371	Denominazione THL	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
	2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
	2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376	Denominazione THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
	2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
	2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5
	2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

C1

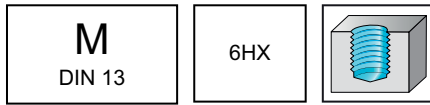
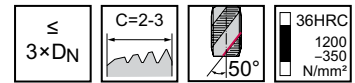
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

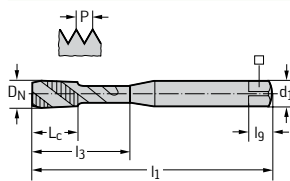


- WY80FC: ottimo controllo del truciolo
- WW60RB: ottima resistenza all'usura



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●	●	●	●	●	●
WW60RB	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371

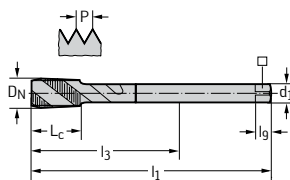


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC	WW60RB
TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●●	
TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	●●	
TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	
TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	
TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3		●●
TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3		●●
TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	●●	●●
TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●●	●●
TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●●	●●
TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●	●●
TC142-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4	●●	
TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●
TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	●●	●●
TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4		●●
TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5		●●
TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5		●●
TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5		●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

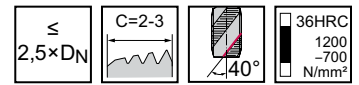
**WALTER
SELECT**

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

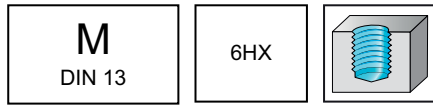
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>			M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
			M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
			M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
	M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
			M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

≤ M 2,5: senza smussatura del filetto
 ≤ M 1,8: senza scarico dopo il filetto
 Quota l_g secondo DIN 10

DIN 376	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
			M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
			M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
			M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
	M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5	
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5	
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5	
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5	

Quota l_g secondo DIN 10

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

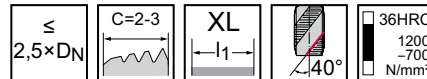
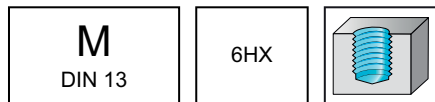
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●					

~DIN 371 XL		Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3	
	M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3	
	M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3	

Parallel shank

~DIN 376 XL		Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3	
	M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3	
	M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4	
	M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4	
	M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4	

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

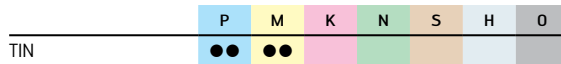
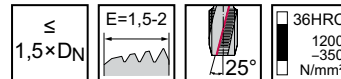
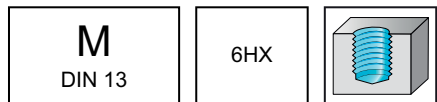
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



- Per materiali a truciolo lungo



~DIN 371	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
	2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
	2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
	2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
	2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
	2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
	2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●
NID			●●	●●			●●

DIN 371	Denominazione NID	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
<p>Parallel shank</p>	E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
	E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4	
	E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4	
	E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4	
	E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4	
		E20314-M9	E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
		E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Denominazione NID	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	E20364-M12	E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E20364-M14	E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	E20364-M16	E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E20364-M18	E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	E20364-M20	E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E20364-M22	E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
	E20364-M24	E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	E20364-M30	E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

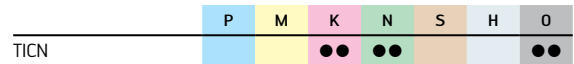
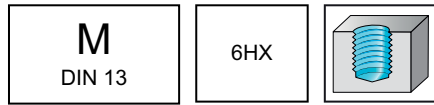
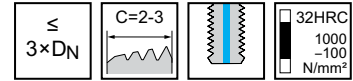
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato



DIN 371	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
	E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

≤
3×DN

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

$\leq 3 \times D_N$ E=1,5-2 32HRC

M
DIN 13

6HX

TICN

P	M	K	N	S	H	O
		●●	●●			●●

DIN 371

Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

C1

DIN 376

Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

Parallel shank

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

≤
3×DN

E=1,5-2

32HRC
1000
-100
N/mm²

M
DIN 13

6HX

P	M	K	N	S	H	O
TICN						

DIN 371	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Parallel shank

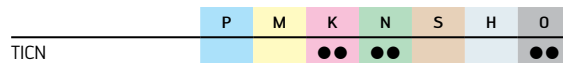
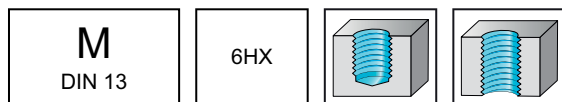
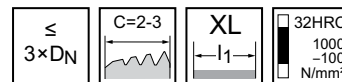
**WALTER
SELECT**

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI


 - Per materiali a truciolo corto
 - Nitrurato


~DIN 371 XL		Denominazione TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	E2031436-M4	M 4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031436-M5	M 5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
	E2031436-M6	M 6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
	E2031436-M8	M 8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
	E2031436-M10	M 10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

~DIN 376 XL		Denominazione TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	E2036436-M12	M 12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
	E2036436-M16	M 16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
	E2036436-M20	M 20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® X-pert K



– Per materiali a truciolo corto

≤
3×DN

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²

M
DIN 13

6HX

P	M	K	N	S	H	O
TAF						

DIN 371	Denominazione TAF	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
	K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
	K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
	K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
	K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
	K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Denominazione TAF	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
	K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
	K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
	K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER SELECT

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

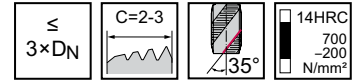
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
	N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2	

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
	N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
	N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
	N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Numero di scanalature maggiorato
- Per materiali a truciolo lungo

≤
3×DN

C=2-3

35°

14HRC
700
-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO3/6G

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 35^\circ$

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20536-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

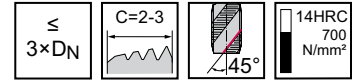
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® WLM Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●	●	●	●	●	●	●
non rivestito	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	Denominazione CRN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
		S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2
	S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
	S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
	S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

Parallel shank

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® AP



- Per materiali a truciolo corto
- Per Ampco

$\leq 2 \times D_N$ C=2-3 47HRC
 1500-700 N/mm²

M
DIN 13

6HX

P
M
K
N
S
H
O

NIT

DIN 371	Denominazione NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

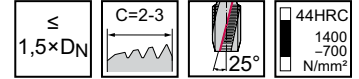
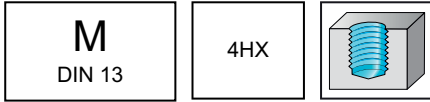
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●				●●		

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm N	
<p>Parallel shank</p>	204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

WALTER SELECT

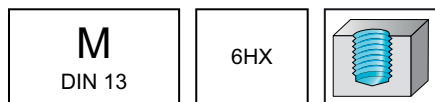
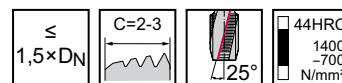
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

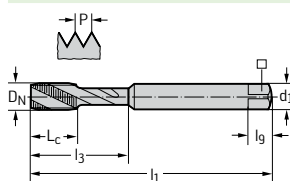
mm

Paradur® Ni



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
non rivestito	●				●●		

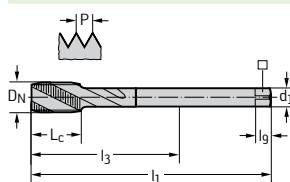
~DIN 371



Parallel shank

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Per materiali a truciolo lungo e corto

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
 1600
 -1000
 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●	●●		
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
	2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
	2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
	2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
	2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

Senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

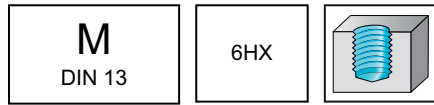
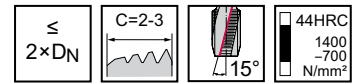
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●			●	●●		
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 371

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
	20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ M 1.4: 5HX

DIN 376

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
	20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

ACN

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

~DIN 371	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

condizioni di lavorazione

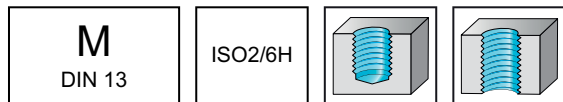
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® FT



- Per materiali a truciolo corto



$\leq 2 \times D_N$
 $D=3,5-5$
 51HRC
 1700
 -900
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito					●		●

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	
								mm	N
	20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
	20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
	20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
	20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
	20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
	20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto

C1

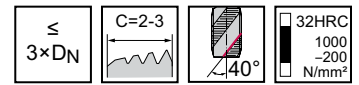
WALTER
SELECT

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

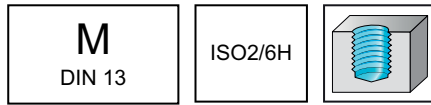
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Uni



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
non rivestito	●●		●	●			

DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione VAP	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>			7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
	7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

Quota l_9 secondo DIN 10

DIN 376	Denominazione TIN	Denominazione VAP	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>			7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
			7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
			7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
			7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
			7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
			7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
			7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
			7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
			7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
			7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4	

Quota l_9 secondo DIN 10

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Uni



- Per materiali a truciolo lungo

M
DIN 13

ISO3/6G

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 40^\circ$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●	●			

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3,5 \times DN$

$B=3,5-5$

42HRC
1350-500
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

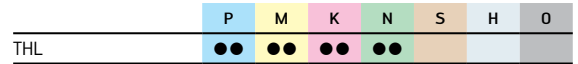
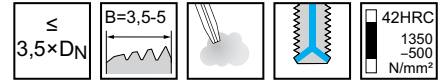
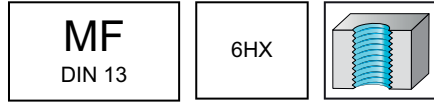
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



DIN 374		Denominazione THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	5	3	
	EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	
	EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	
	EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	
	EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	
	EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
	EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
	EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
	EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
	EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	12	4	

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

TC216 Perform



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

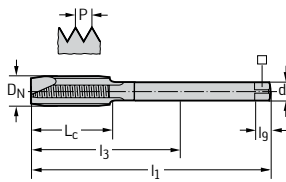
32HRC
1000-350
N/mm²

MF
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₂ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	●●	●●
TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	●●	●●
TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	●●	●●
TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	●●	●●
TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	●●	●●
TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	●●	●●
TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® Synchronspeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)

$\leq 3 \times D_N$

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371

Denominazione THL	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N
S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000-200
N/mm²

MF
DIN 13

ISO2/6H

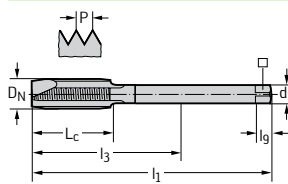
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 374		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>		P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3	
		P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
		P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
		P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
		P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
			P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
			P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
			P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
		P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
		P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
			P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
		P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
			P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
		P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
			P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
			P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
		P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
			P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
		P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
			P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
		P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
			P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
			P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
		P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
			P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
			P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
	P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
		P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4	
		P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4	
	P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	
	P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4	
		P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	
		P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

DIN 374


Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	P21360-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X2	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
	P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5
	P21360-M39X2	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
	P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	5
	P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
	P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	5

C1

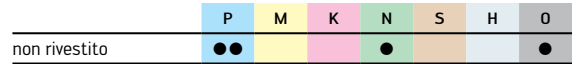
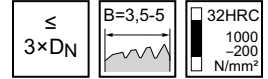
Maschio a macchina in HSS-E

mm

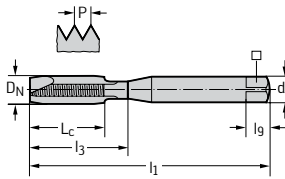
Prototex® X-pert P



- Numero di scanalature ridotto
- Per materiali a truciolo lungo



DIN 371



Parallel shank

Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

MF
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

LH

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 374	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P212608-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P212608-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P212608-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P212608-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

32HRC
1000-200 N/mm²

MF
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 374		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>			P21380-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
			P21380-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
			P21380-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
			P21380-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
			P21380-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
		P2138005-M8X1	P21380-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
		P2138005-M10X1	P21380-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
			P21380-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
		P2138005-M12X1	P21380-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
			P21380-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
		P2138005-M12X1.5	P21380-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		P2138005-M14X1.5	P21380-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		P2138005-M16X1.5	P21380-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
			P21380-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
			P21380-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
		P21380-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
		P21380-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

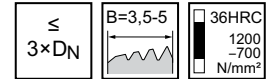
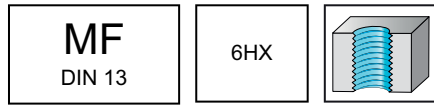
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



TIN	P	M	K	N	S	H	O
	●	●●					

DIN 371	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3

Parallel shank

C1

DIN 374	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
	M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
	M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
		M21263-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
	M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
		M21263-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
		M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
		M21263-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
		M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
M21263-M22X1.5		MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4		

Parallel shank

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
 1200
 -700
 N/mm²

MF
 DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

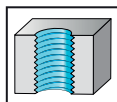
Prototex® TiNi



$\leq 2 \times D_N$ B=3,5-5 44HRC
 1400-700 N/mm²

MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●		
non rivestito	●●	●●	●●	●	●●		

~DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9
	21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
		212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 374	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8
	21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

ACN

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

~DIN 371	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint



- Per materiali a truciolo lungo

MF
DIN 13

ISO2/6H

\leq
3×D_N

B=3,5-5

36HRC
 1200
 -350
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 374	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
	7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
	7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
	7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
	7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
	7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
	7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

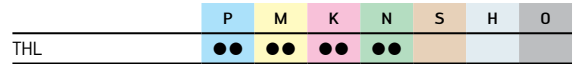
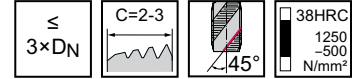
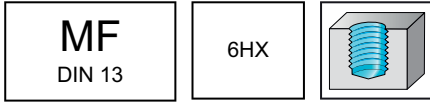
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo



DIN 374		Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
		EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
		EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
		EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
		EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
		EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
		EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
		EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
		EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
		EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
		EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

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

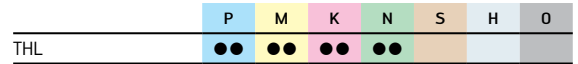
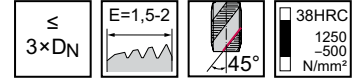
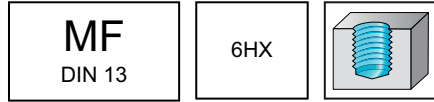
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



DIN 374	Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
	EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4

C1

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

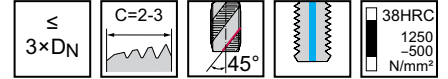
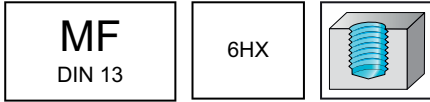
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374		Denominazione THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
	EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
	EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	
	EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	
	EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	

C1

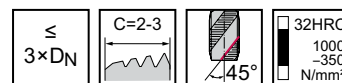
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC115 Perform

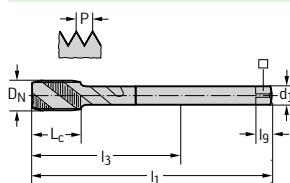


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 374



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	●●	●●
TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	●●	●●
TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	●●	●●
TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	●●	●●
TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	●●	●●
TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	●●	●●
TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC
1300
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Denominazione	Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
	THL	TIN/VAP									
<p>Parallel shank</p>	S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
	S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
	S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
	S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
	S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

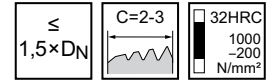
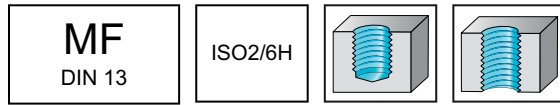
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H



– Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

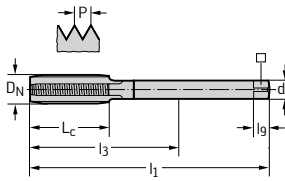
DIN 371		Denominazione non rivestito	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	3
	21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	4,9	8	3
	21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

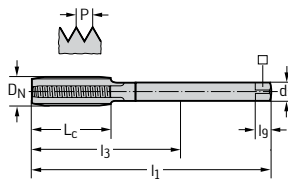
DIN 374



Parallel shank

Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	3
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

DIN 374


Parallel shank

Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	6
21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	29	32	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	29	32	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	29	32	6
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	32	35	6
21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	32	35	6
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	32	35	6

C1

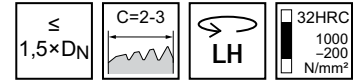
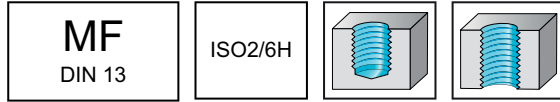
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H



- Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

DIN 374	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
	21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
	21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
	21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
	21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
	21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

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

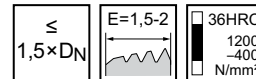
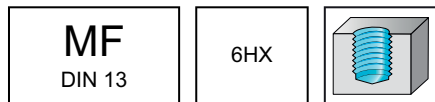
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® HN



- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 374	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	213614-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	213614-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
	213614-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6
	213614-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	6
	213614-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	213614-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

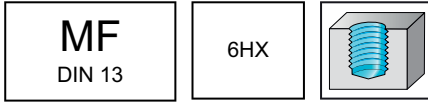
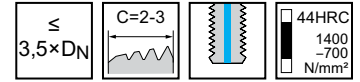
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC130 Supreme mm

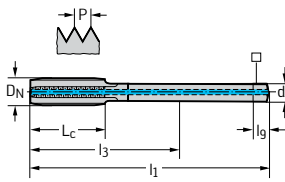


- WY80AA: Buone prestazioni
- WY80EH: performance eccellenti



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	●●	●●
TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	●●	●●
TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	●●	●●
TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	●●	●●
TC130-M24X1.5-L1-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	●●	
TC130-M30X2-L1-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	●●	
TC130-M33X2-L1-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	●●	

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

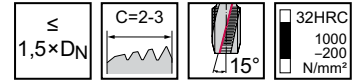
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
	21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

Parallel shank

Quota l_g secondo DIN 10

C1

DIN 374	Denominazione TICN	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
		2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
	2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
			21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
			21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
	2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
			21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
			21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
			21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
			21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
		2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
		2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
			21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
			21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
			21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4	
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4	
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4	
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4	

Quota l_g secondo DIN 10

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

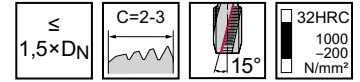
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●●			
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 374		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N	
<p>Parallel shank</p>			21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3	
			21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3	
			21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
			21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
			21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3	
		2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3	
		2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
		2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3	
		2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	
		2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
		2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
				21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
				21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
				21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

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

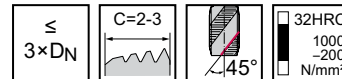
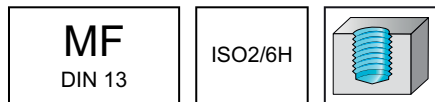
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



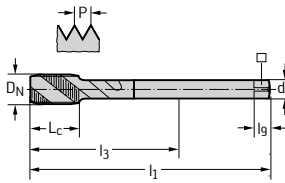
	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
	P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

C1

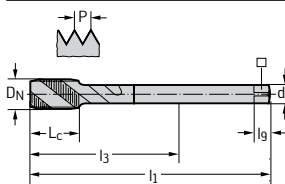
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

DIN 374



Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6



Parallel shank

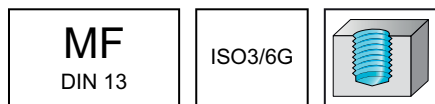
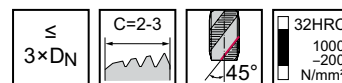
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 374	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

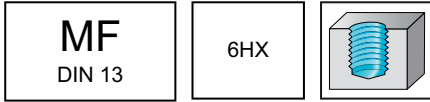
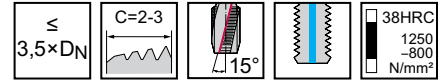
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



- La soluzione per la lavorazione di acciai: nessun avvolgimento di trucioli
- Angolo d'elica ridotto e superficie non rivestita nella zona dell'imbocco



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
non rivestito	●●		●	●			

DIN 376	Denominazione THL	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
	21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58		9	12	4

21460TR: rompitruciolo non rivestito

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® STE



- Per materiali a truciolo lungo

MF
DIN 13

6HX

$\leq 2,5 \times DN$

$E=1,5-2$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 374	Denominazione THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
	2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
	2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5

Parallel shank

C1

Maschio a macchina in HSS-E (-PM)

TC142 Supreme



- WY80FC: ottimo controllo del truciolo
- WW60R: ottima resistenza all'usura

≤
3×DN

C=2-3

50°

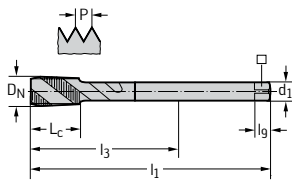
36HRC
1200
-350
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374											WW60RB
Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☼	
TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☼	
TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☼	
TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	☼	
TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☼	
TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☼	
TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☼	
TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☼	
TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	☼	



Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

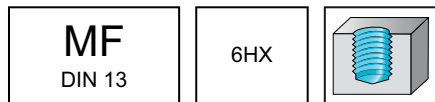
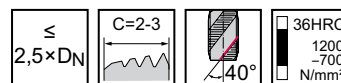
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	■	■	■	■	■
VAP	●	●●	■	■	■	■	■

DIN 371	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
		M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
		M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
		M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
		M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
		M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
		M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

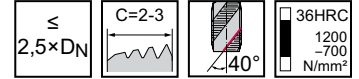
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374	Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	
									l_9	N
<p>Parallel shank</p>	M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



- Per materiali a truciolo lungo

MF
DIN 13

6HX

$\leq 1,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

$\angle 25^\circ$

36HRC
1200-350
N/mm²

TIN

DIN 374		Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5	
	2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5	
	2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5	
	2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5	
	2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5	
	2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5	
	2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6	
	2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6	
	2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6	

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

≤
3×DN

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 374		Denominazione NID	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4	
		E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
		E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
		E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
		E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
		E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
		E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
		E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
		E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
		E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
		E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
		E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
		E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
		E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

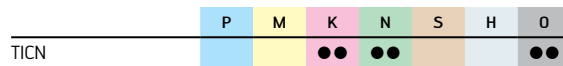
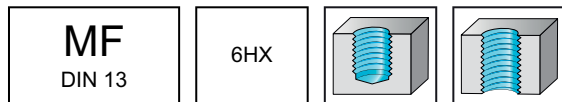
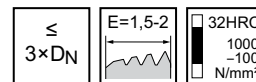
Maschio a macchina in HSS-E-PM

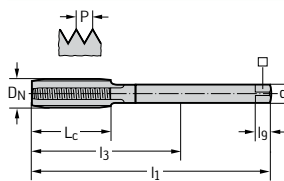
mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato



DIN 374	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

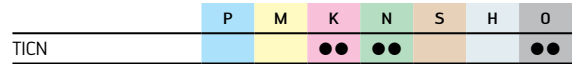
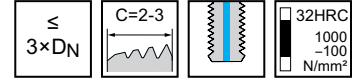
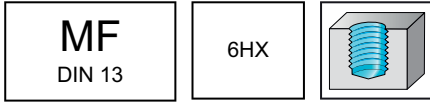
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato



DIN 374	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

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

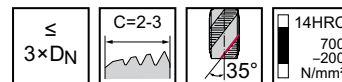
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 374	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
	N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
	N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
	N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

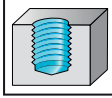
Paradur® Ni 10



– Per materiali a truciolo lungo e corto

MF
DIN 13

6HX



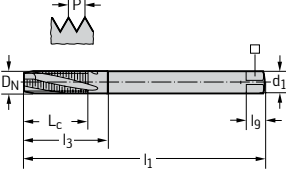
$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 <p>Parallel shank</p>	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	24,5	72	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

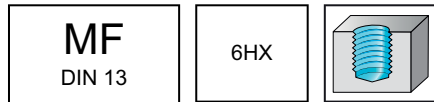
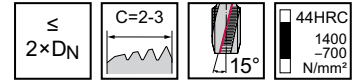
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
	21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

ACN

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

~DIN 371	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Denominazione ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

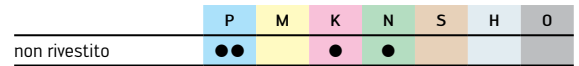
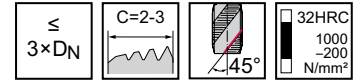
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Uni



- Per materiali a truciolo lungo



DIN 374	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
	7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
	7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
	7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	7156770-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	7156770-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5	
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5	
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 3,5 \times DN$

$B=3,5-5$

42HRC
1350-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184		45	7	12	2,8	2,1	5	3
	EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505		56	11	20	4	3	6	3
	EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35		80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7		110	23	83	9	7	10	4
	EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875		110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

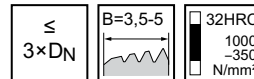
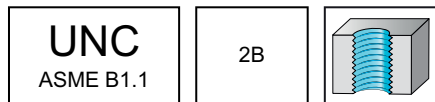
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC216 Perform

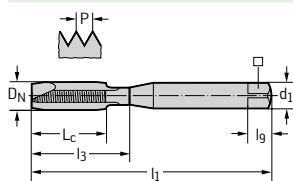


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



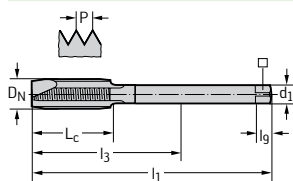
Parallel shank

Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	●●
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	●●
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●●
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

C1

DIN 376



Parallel shank

Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	●●
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	●●
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo

UNC
ASME B1.1

3B

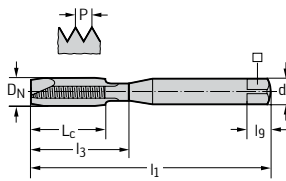
$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1-B



Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P22210-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22210-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22210-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22210-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 $1000-200$
 N/mm^2

UNC

ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
<p style="font-size: 0.8em; margin-top: 5px;">Parallel shank</p>		P22310-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
		P22310-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P22310-UNC5	UNC #5-40		3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3
	P2231005-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	11	20	4	3	6	3
		P22310-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		P22310-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		P22310-UNC12	UNC #12-24		5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
		P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
		P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
<p style="font-size: 0.8em; margin-top: 5px;">Parallel shank</p>		P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	P2236005-UNC1/2	P22360-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	3
		P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	25	81	11	9	12	3
	P2236005-UNC5/8	P22360-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	25	68	12	9	12	3
	P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	3
		P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9		22,225	140	30	93	18	14,5	17	3
		P22360-UNC1	UNC 1"-8		25,4	160	36	113	18	14,5	17	3
		P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7		31,75	180	42	115	22	18	21	4
		P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7		28,575	180	42	115	22	18	21	4
		P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6		38,1	200	48	131	28	22	25	4

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1

Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

DIN 2184-1

Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	M2226305-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	M2226305-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
	M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4
	M22263-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400-700 N/mm²

UNC
ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●		
non rivestito	●●	●●	●●	●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	<p>Parallel shank</p>	2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5
		22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220706-UNC6		22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220706-UNC8		22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220706-UNC10		22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2220706-UNC1/4		22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220706-UNC5/16		22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2220706-UNC3/8		22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	<p>Parallel shank</p>	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9
22257-UNC1/2		UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22257-UNC5/8		UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22257-UNC3/4		UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



$\leq 2 \times D_N$

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●		
non rivestito	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 2184-1

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Parallel shank

**WALTER
SELECT**

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

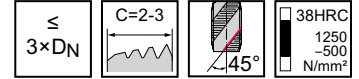
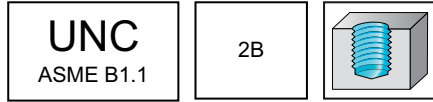
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3	
	EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
	EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3	
	EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3	
	EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
	EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3	

UNC 2: senza smussatura del filetto

DIN 2184-1		Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4	
	EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4	

C1

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

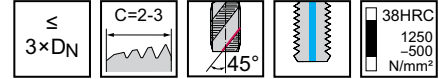
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E

TC115 Perform mm



- Per materiali a truciolo lungo

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371		Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
		TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●
		TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
		TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
		TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●
		TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
		TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376		Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
		TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	●●
		TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	●●
		TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo

UNC
ASME B1.1

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

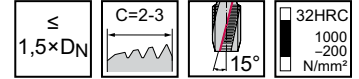
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

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

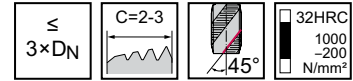
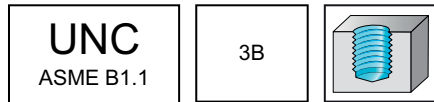
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22509-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
	P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
	P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
	P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
	P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
	P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
	P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
	P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

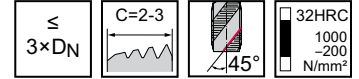
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22519-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22519-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22519-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22519-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
	P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	4

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

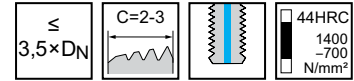
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E

TC130 Supreme

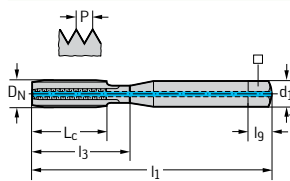


- WY80AA: Buone prestazioni



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1



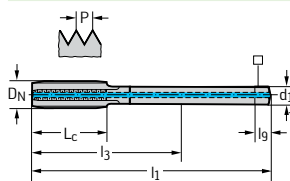
Denominazione	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	I_9 mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●●
TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

C1

DIN 2184-1



Denominazione	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	I_9 mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	●●
TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	●●
TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	●●
TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

WALTER
SELECT

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

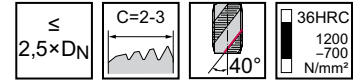
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	M2251305-UNC3	M22513-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

UNC 2: senza smussatura del filetto

DIN 2184-1	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
	M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
		M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5
		M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5
		M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI


 - Per materiali a truciolo corto
 - Nitrurato

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
 1000-100
 N/mm²

UNC
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1	Denominazione NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
	E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

Parallel shank

DIN 2184-1	Denominazione NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
	E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
	E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
	E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️

●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 ☹️ ☹️ ☹️ / ★

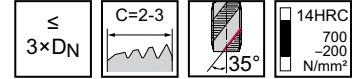
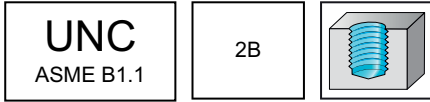
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	N22516-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N22516-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N22516-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
	N22516-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N22516-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
	N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
	N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2
	N22516-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	2

C1

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

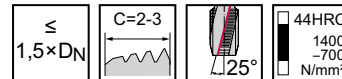
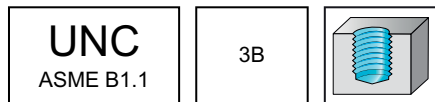
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●				●●		

~DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224104-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224104-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224104-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224104-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224104-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224104-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224104-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8: senza scarico dopo il filetto

C1

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224604-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	5

Parallel shank

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 25^\circ$

44HRC
1400-700 N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●●	●	●
non rivestito	●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1		Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
<p>Parallel shank</p>			224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3	
			224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3	
			22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
			22410206-UNC5		UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	3
			224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
			22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
			22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
			22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
			22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
			22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1		Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>			224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
			22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	10	4
			22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	12	4
			22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	14	5

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

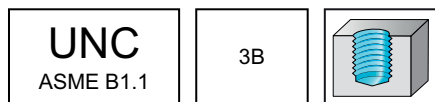
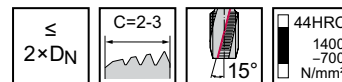
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224164-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224164-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224164-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	224164-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224164-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224164-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

C1

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224664-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

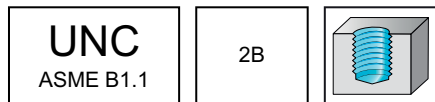
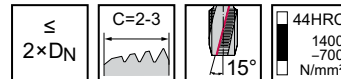
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

C1

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC
1350-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505		56	11	20	4	3	6	3
	EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35		80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7		100	21	73	9	7	10	4
	EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875		100	21	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

TC216 Perform



- Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

2B

\leq
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
	TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3	●●
	TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	●●
	TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●●
	TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
	TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

C1

DIN 376	Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
	TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	●●
	TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

3B

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1-B		Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		P23200-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P23200-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
		P23200-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
		P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

\leq
3×D_N

B=3,5-5

32HRC
 1000
 ~200
 N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
 Parallel shank		P23210-UNF0	P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2
		P23210-UNF1	P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2
		P23210-UNF2	P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
		P23210-UNF3	P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		P23210-UNF4	P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P23210-UNF6	P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
		P23210-UNF8	P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		P23210-UNF10	P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
		P23210-UNF12	P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
 Parallel shank		P2336005-UNF5/16	P23360-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
		P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
		P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
			P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
			P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
			P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
			P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
1200
-700
N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>			M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
			M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
			M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
			M23213-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		M2326305-UNF5/16	M23263-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		M2326305-UNF3/8	M23263-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M2326305-UNF7/16	M23263-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		M2326305-UNF1/2	M23263-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
			M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
			M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



$\leq 2 \times D_N$

UNF
ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●		
non rivestito	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 2184-1

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2320706-UNF10	23207-UNF10	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
Parallel shank	2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: senza scarico dopo il filetto

C1

DIN 2184-1

Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

UNF
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
non rivestito	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	<p>Parallel shank</p>	2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6
		23217-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2321706-UNF10		23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2321706-UNF1/4		23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2321706-UNF5/16		23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2321706-UNF3/8		23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	<p>Parallel shank</p>	2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9
2326706-UNF1/2		23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8		23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

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

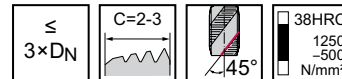
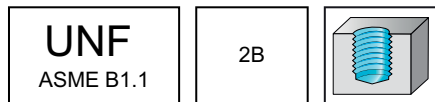
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
	EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3	
	EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3	
	EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
	EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3	

DIN 2184-1		Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4	

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3
	Parallel shank									

DIN 2184-1	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2356312-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356312-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356312-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356312-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
Parallel shank										

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

TC115 Perform



- Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

2B

\leq
3×DN

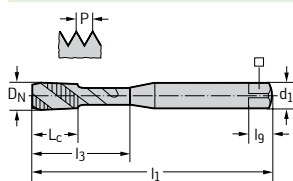
C=2-3

45°

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371



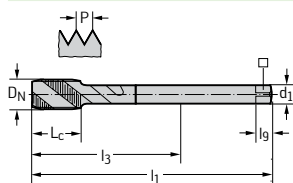
Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●
TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●
TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

C1

DIN 376



Denominazione	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



– Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

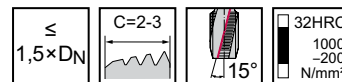
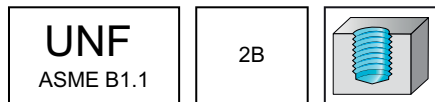
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5
	23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5
	23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5
	23410-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6
	23410-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6
	23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8
	23410-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8
	23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8
	23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9
	23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11

UNF 0: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

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

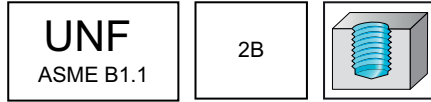
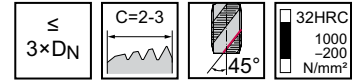
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P23519-UNF1	P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF2	P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF3	P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF4	P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF5	P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF6	P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
		P23519-UNF8	P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		P23519-UNF12	P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
		P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
		P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
		P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
		P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
		P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
		P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
			P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
			P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
			P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
			P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
			P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

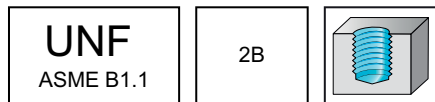
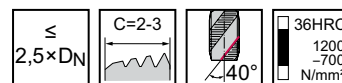
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

C1

DIN 2184-1	Denominazione TIN	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
	M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

Parallel shank

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

≤
3×DN

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1		Denominazione NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4	
	E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4	

Parallel shank

DIN 2184-1		Denominazione NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4	
	E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4	
	E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	
	E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4	
	E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4	
	E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4	
	E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5	

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

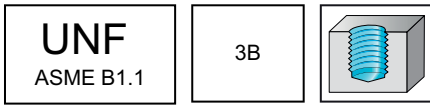
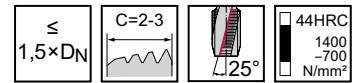
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
non rivestito	●				●●		

~DIN 2184-1	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

≤ UNF 10: senza scarico dopo il filetto

C1

DIN 2184-1	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

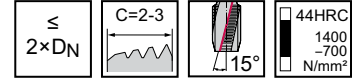
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234164-UNF10	UNF #10-32		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234164-UNF1/4	UNF 1/4-28		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	234164-UNF5/16	UNF 5/16-24		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234164-UNF3/8	UNF 3/8-24		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: senza scarico dopo il filetto

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234664-UNF7/16	UNF 7/16-20		11,113	100	20	8	6,2	9	4
	234664-UNF1/2	UNF 1/2-20		12,7	100	23	9	7	10	4
	234664-UNF5/8	UNF 5/8-18		15,875	100	25	12	9	12	4

Parallel shank

C1

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

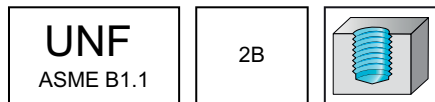
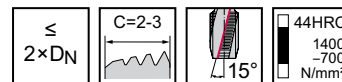
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3
	23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: senza scarico dopo il filetto

C1

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

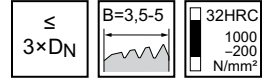
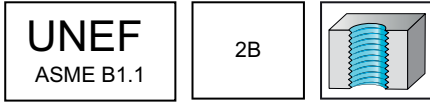
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P233602-UNE F1/4	UNE F 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3	
	P233602-UNE F5/16	UNE F 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	
	P233602-UNE F3/8	UNE F 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3	
	P233602-UNE F7/16	UNE F 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3	
	P233602-UNE F1/2	UNE F 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4	
	P233602-UNE F9/16	UNE F 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4	
	P233602-UNE F5/8	UNE F 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4	
	P233602-UNE F11/16	UNE F 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4	
	P233602-UNE F3/4	UNE F 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4	
	P233602-UNE F7/8	UNE F 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4	

C1

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

UNEF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

45°

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
	P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3	
	P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3	
	P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4	
	P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4	
	P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4	
	P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4	
	P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4	
	P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4	
	P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5	

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

UN-8
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
	P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6
	P265676-UN2.1/4	UN 2.1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

UN-8
ASME B1.1

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1-C	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
	M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
	M225532-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

UN-8
ASME B1.1

2B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Denominazione VAP	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_2 mm	N
<p>Parallel shank</p>	M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
	M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Diametro esterno arrotondato
- Per materiali a truciolo lungo e corto

MJ

DIN ISO 5855-1

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	57	6	4,9	8	3

Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Diametro esterno arrotondato

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400-700
N/mm²

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3
	Parallel shank									

≤ MJ 5: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

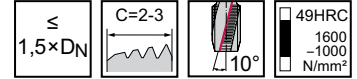
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Diametro esterno arrotondato
- Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
	224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	3,5	2,7	6	3	
	224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	4	3	6	3	
	224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3	
	224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	6	4,9	8	3	
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	7	5,5	8	3	
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	8	6,2	9	3	
	Parallel shank	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Diametro esterno arrotondato
- Per materiali a truciolo lungo e corto

UNJF
ASME B1.15

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNJF 10: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato

UNJF
ASME B1.15

3B

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC
1400
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	Denominazione ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

UNJF 10: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNJF
ASME B1.15

3B

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	Denominazione ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

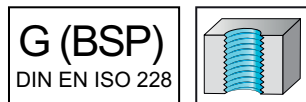
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



$\leq 3,5 \times D_N$
 $B=3,5-5$
 42HRC
 1350-500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
	EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
1000-200 N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 5156	Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8
	P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
	P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
		P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
		P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
		P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
	P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
		P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
		P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
		P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

Quota l₉ secondo DIN 10

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

G (BSP)
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Denominazione	Denominazione	D_N -P	D_N mm	Filetti per pollice	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	TIN	VAP										
<p>Parallel shank</p>	M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

WALTER
SELECT

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

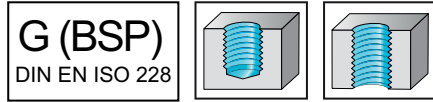
Maschio a tagliare in HSS-E, corto

mm

KMB Ms



- Per materiali a truciolo corto



≤
3×DN

F=1-1,5

S
+l₁

25HRC
850-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●			●

DIN 5157	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
	24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
	24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
	24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
	24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
	24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Filetto da 0,05 mm

DIN 5157	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
	24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
	24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
	24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
	24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6

Filetto da 0,1 mm

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

C1

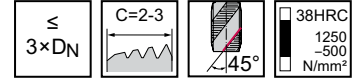
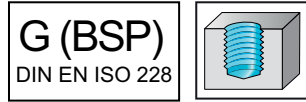
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC
1300
N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

~DIN 5156	Denominazione THL	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
	S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
	S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
	S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

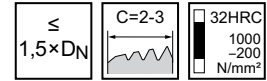
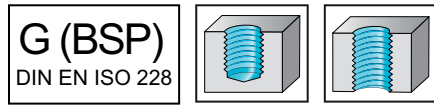
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H



- Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

DIN 5156	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
	24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
	24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6
	24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	6
	24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	39	42	6

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

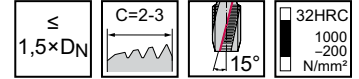
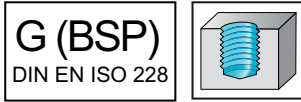
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			

DIN 5156	Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	Filetti per pollice	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

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

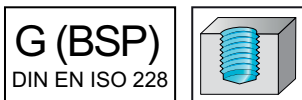
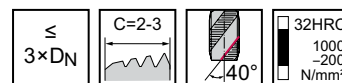
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

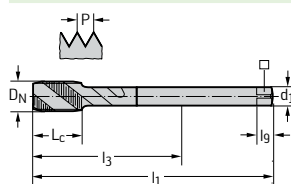


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
non rivestito	●●			●			●

DIN 5156



Parallel shank

Denominazione TIN	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
	P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
	P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
	P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
	P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
	P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® STE



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 2,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200-350
N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			
non rivestito	●	●	●	●			

DIN 5156	Denominazione	Denominazione	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	THL	non rivestito										
<p>Parallel shank</p>	2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
	2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
	2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
	2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

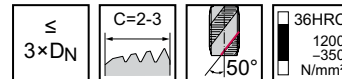
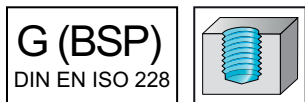
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

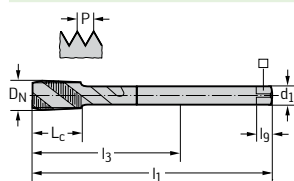


- WY80FC: ottimo controllo del truciolo
- WW60R: ottima resistenza all'usura



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					

DIN 5156



Parallel shank

Denominazione	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	☞
TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	☞

Esempio di ordinazione per la qualità WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

C1

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Denominazione	Denominazione	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
	TIN	VAP											
<p>Parallel shank</p>	M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	
	M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	
	M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4	
	M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4	
		M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4	
		M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5	
		M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5	
		M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

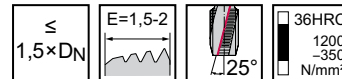
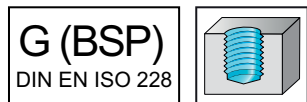
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 5156	Denominazione TIN	D_N -P	D_N mm	Filetti per pollice	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
	2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
	2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
	2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco C1



- Per materiali a truciolo corto
- Nitrurato

$\leq 3 \times D_N$

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●
NID			●●	●●			●●

DIN 5156	Denominazione NID	Denominazione TICN	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
	E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
	E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
	E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
	E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
	E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
		E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

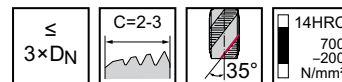
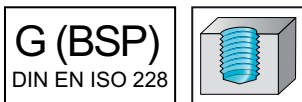
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 5156	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3

C1

**WALTER
SELECT**

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

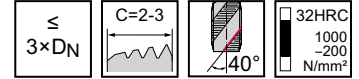
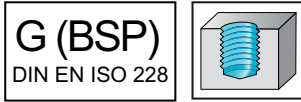
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Uni



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●	●			

DIN 5156	Denominazione non rivestito	D_N -P	D_N mm	Filetti per pollice	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

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

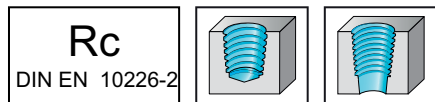
Maschio a macchina in HSS-E

mm

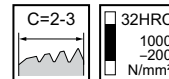
Paradur® H



- Per materiali a truciolo lungo e corto

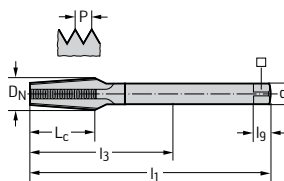


Rc
DIN EN 10226-2



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
24167-RC1/8	Rc 1/8-28	9,728	28	90	13	67	7	5,5	6	4
24167-RC1/4	Rc 1/4-19	13,157	19	100	20	71	11	9	9	4
24167-RC3/8	Rc 3/8-19	16,662	19	110	20	68	12	9	9	4
24167-RC1/2	Rc 1/2-14	20,955	14	125	26	80	16	12	12	5
24167-RC3/4	Rc 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	16	5
24167-RC1	Rc 1"-11	33,249	11	150	32	83	25	20	20	5
24167-RC1.1/4	Rc 1.1/4-11	41,91	11	160	32	62	32	24	24	6
24167-RC1.1/2	Rc 1.1/2-11	47,803	11	180	32	77	36	29	29	6



Parallel shank

Rapporto di conicità 1:16

C1

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

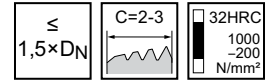
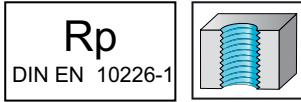
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H



– Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

DIN 5156	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
	243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

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

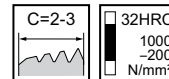
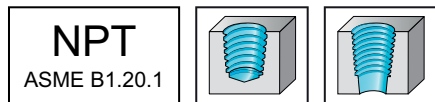
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H



- Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

PWZ-NORM	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	25167-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	25167-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
	25167-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
	25167-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
	25167-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	25167-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	25167-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5
	25167-NPT1.1/4	NPT 1.1/4-11.5	41,67	11,5	160	31	62	32	24	24	5
	25167-NPT1.1/2	NPT 1.1/2-11.5	47,74	11,5	160	31	57	36	29	29	6
	25167-NPT2	NPT 2"-11.5	59,778	11,5	180	31	47	45	35	35	7

Rapporto di conicità 1:16

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

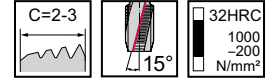
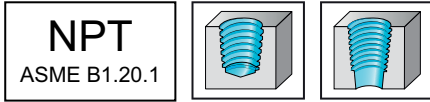
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
											PWZ-NORM
	25460-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	25460-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
	25460-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
	25460-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
	25460-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	25460-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
Parallel shank	25460-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapporto di conicità 1:16

C1

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

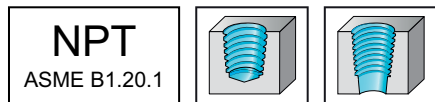
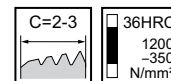
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur Inox®



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●				
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM	Denominazione THL	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		25567-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
	2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
	2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
	2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
		25567-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	Parallel shank	25567-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapporto di conicità 1:16

C1

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

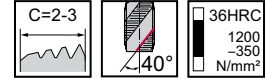
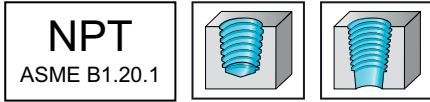
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur Inox® 40

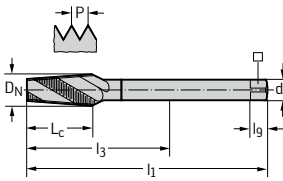


– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●●	●●	●			

PWZ-NORM



Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
255630-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
255630-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
255630-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
255630-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4

Parallel shank

Rapporto di conicità 1:16

C1

WALTER SELECT

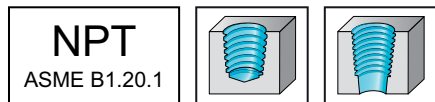
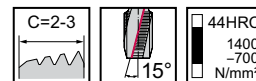
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® Ni



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
non rivestito	●				●●		

PWZ-NORM	Denominazione	Denominazione	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
	TICN	non rivestito											
	2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3	
	2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4	
	2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4	
	2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5	
	2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5	
	2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5	
	Parallel shank	2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapporto di conicità 1:16

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

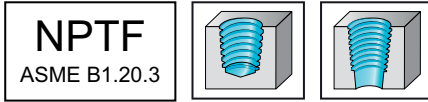
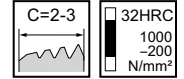
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® H



– Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●			●

PWZ-NORM	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	26167-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26167-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
	26167-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
	26167-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
	26167-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	26167-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5
	26167-NPTF1	NPTF 1"-11.5	32,839	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapporto di conicità 1:16

C1

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

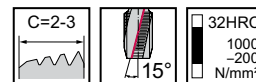
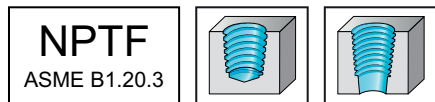
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		26460-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6
	26460-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
	26460-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
	26460-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
	26460-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	26460-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5

Parallel shank

Rapporto di conicità 1:16

C1

WALTER
SELECT

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

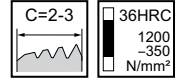
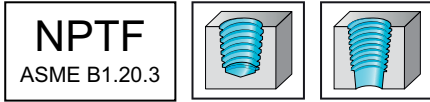
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur Inox®

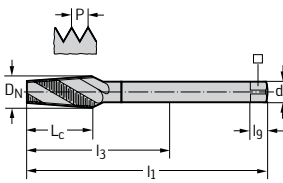


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM



Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
26567-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26567-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	4
26567-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	4
26567-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	5

Parallel shank

Rapporto di conicità 1:16

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a tagliare in HSS-E, corto

mm

KMB H



- Per materiali a truciolo lungo

Pg
DIN 40430

≤
3×DN

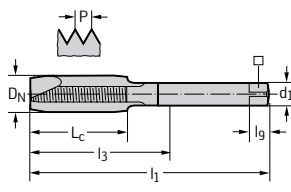
B=3,5-5

S

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			●

DIN 40432											
Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4	
27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4	
27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4	
27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4	
27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4	
27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4	



Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

≤
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000-200
N/mm²

BSW
BS 84

mc

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2
	P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3
	P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3
	P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3
	P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3
	P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3
	P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4
	P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4
	P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

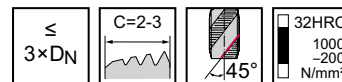
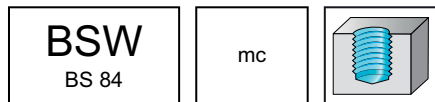
Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
	P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
	P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
	P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
	P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
	P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
	P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
	P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
	P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a tagliare per filettature trapezoidali in HSS-E

mm

TMB



- Elica sinistra
- Per materiali a truciolo lungo e corto

≤
2×DN

24xP

±5°

28HRC
900
-200
N/mm²

Tr
DIN 103

7H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			●

Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
										PWZ-NORM
	29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
	29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
	29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
	29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
	29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
	29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
	29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
	29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
	29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
	29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3
	29100-TR26X5	Tr 26x5	5	295	150	232	20	16	19	3

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a tagliare per filettature trapezoidali in HSS-E

mm

TMB



- Elica destra
- Per materiali a truciolo lungo e corto

Tr
DIN 103

7H

$\leq 2 \times D_N$

$24 \times P$

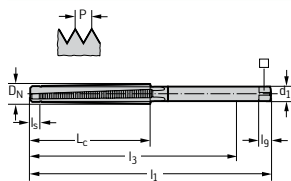
LH

$\pm 5^\circ$

28HRC
900
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●●			●

Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3



Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3
	Parallel shank									

DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
	P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4
Parallel shank										

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435	Denominazione VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgM
LN 9499

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
	P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
	P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Per materiali a truciolo lungo

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435	Denominazione VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Per materiali a truciolo lungo

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 35^\circ$

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
	N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 40435	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
	N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
	N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Per materiali a truciolo lungo

EgM
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 25^\circ$

44HRC
1400
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●	●		

~DIN 40435	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

EGM 4: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

EgM
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 40435	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

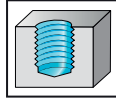
Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo

EgMF
DIN 8140

6H mod



\leq
3×DN

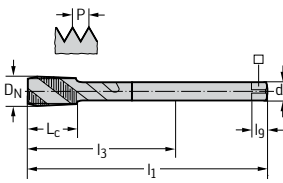
C=2-3

45°

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 40435



Parallel shank

Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

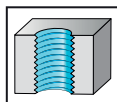
Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

EgUNC
NASM 33537

3B



$\leq 3 \times D_N$
 $B=3,5-5$
 32HRC
 1000-200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
	P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
	P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
	P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgUNC
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●●	●●	●	●●	●	●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

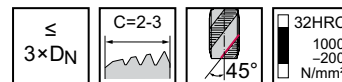
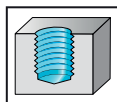
Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo

EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Per materiali a truciolo lungo

EgUNC
NASM 33537

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
	M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
	M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

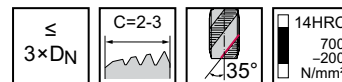
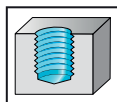
Paradur® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo

EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 2184-1		Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
	N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	12	35	8	6,2	9	2

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

EgUNC
NASM 33537

3B

$\leq 2 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Per materiali a truciolo lungo

EgUNF
NASM 33537

3B

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
	P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
	P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4
	P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E

mm

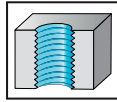
Prototex® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

EgUNF
NASM 33537

3B



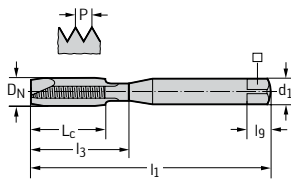
≤
3×DN

B=3,5-5

36HRC
1200
-700
N/mm²

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

DIN 2184-1



Parallel shank

Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 2 \times D_N$
 $B=3,5-5$
 44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

EgUNF
 NASM 33537
 3B

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1

Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
232079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

C1

DIN 2184-1

Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

Parallel shank

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Per materiali a truciolo lungo

EgUNF
NASM 33537

3B

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●			●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
	P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
	P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
	P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Per materiali a truciolo lungo

EgUNF
NASM 33537

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Denominazione VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a macchina in HSS-E

mm

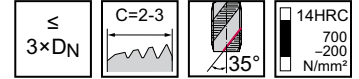
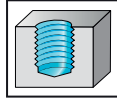
Paradur® X-pert N



- Per materiali a truciolo lungo

EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito				●●	●		●

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Per materiali a truciolo lungo

EgUNF
NASM 33537

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 25^\circ$

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8
234079-EGUNF1/4		EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234079-EGUNF5/16		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

C1

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

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

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Per materiali a truciolo lungo

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgUNF
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234069-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Denominazione non rivestito	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Maschi a tagliare in metallo duro integrale

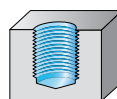
Lavorazione					
Profondità del filetto	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	1,5 x D _N



Denominazione	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico					
Tolleranza	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	B	C	D	C	C
Rivestimento / Qualità	TICN	WJ30TU	WE10TU	TICN / non rivestito	TICN / non rivestito
Materiale da taglio	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
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	C 280	C 288	C 289	C 286	C 282
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n

Maschi a tagliare in metallo duro integrale

Lavorazione



Profondità del filetto	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------



Denominazione	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
---------------	--------------	-----------------	-------------	-------------	------------

Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza	6HX	6HX	6H	6HX	6H
------------	-----	-----	----	-----	----

Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale	assiale
------------------------	---------	---------	---------	---------	---------

Forma dell'imbocco	C	E	C	C	C
--------------------	---	---	---	---	---

Rivestimento / Qualità	TICN	non rivestito	TICN	TAFT / non rivestito	non rivestito
------------------------	------	---------------	------	----------------------	---------------

Materiale da taglio	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
---------------------	-----	-----	-----	-----	-----

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	C 281	C 285	C 287	C 284	C 283
---------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

paradur-hsc

paradur-engine

paradur-hs

paradur-gg

paradur-n

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

C1

Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Prototex® HSC



- Per materiali a truciolo lungo
- Canali di refrigerazione sul codolo

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400
-850
N/mm²

M
DIN 13

6HX

TICN

DIN 371	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N

C1

**WALTER
SELECT**

●● Applicazione principale

● Altra applicazione

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

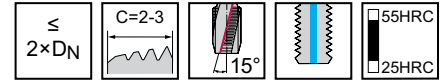
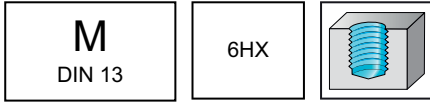
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HSC



– Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

DIN 371	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
	8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3

DIN 376	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

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

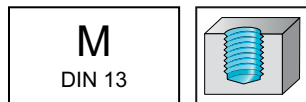
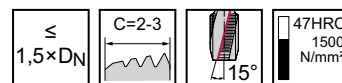
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® N



- Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●	●●			●
non rivestito	●●		●●	●●			●

~DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
		8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6
	8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

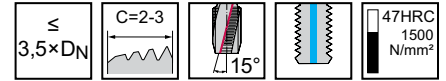
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® N



– Per materiali a truciolo lungo e corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●●	●●			●

DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	804101-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: senza scarico dopo il filetto

DIN 376	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

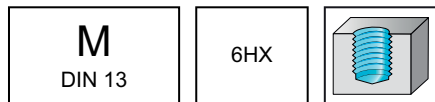
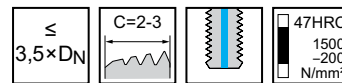
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® GG



- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●
non rivestito			●●	●			●

DIN 371	Denominazione TAFT	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
	8031417-M6	803141-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
	8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

Parallel shank

M 5: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

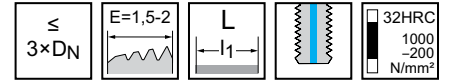
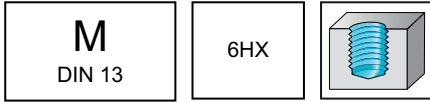
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® Engine



– Rivestimento da adattare secondo necessità



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●●	●●			

~DIN 371 L	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
	8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
	8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

~DIN 376 L	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

C1

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

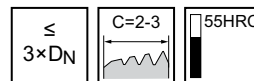
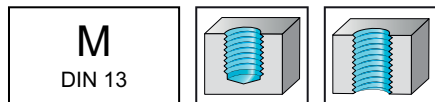
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HS



- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●
non rivestito			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Denominazione TICN	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
	8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
	8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
	8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
	8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

Senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

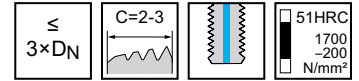
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HS



– Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Denominazione TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
	8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
	8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: senza scarico dopo il filetto

C1

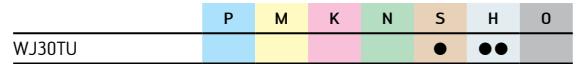
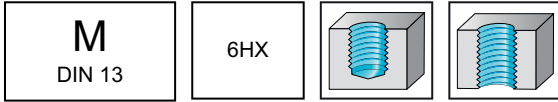
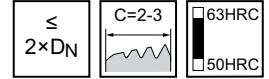
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a macchina in metallo duro integrale

TC388 Supreme

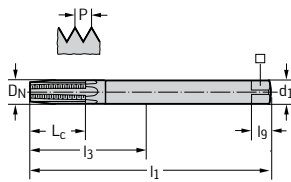


- Maschio per materiali temprati
- Praticare il foro centrale all'estremità di tolleranza superiore



~DIN 371

Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_9 mm	N	WJ30TU
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺



Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

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

Maschio a macchina in metallo duro integrale

TC389 Supreme



- Maschio per materiali temprati
- Praticare il foro centrale all'estremità di tolleranza superiore

≤
2×DN

D=3,5-5

65HRC
55HRC

M
DIN 13

6HX

WE10TU

P

M

K

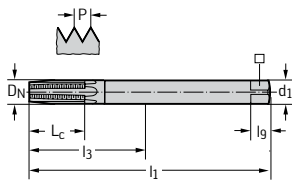
N

S

H

O

~DIN 371											WE10TU
Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WE10TU	
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺	
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺	
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺	
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺	
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺	
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺	
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺	
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺	



Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto
Esempio di ordinazione per la qualità WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT

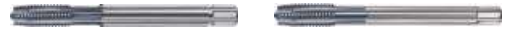
●● Applicazione principale
●● Applicazione

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

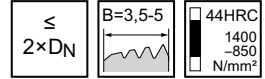
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

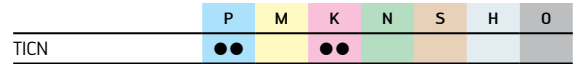
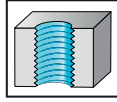
Prototex® HSC



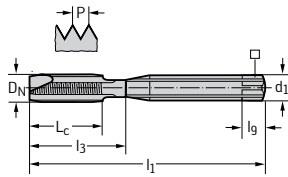
- Per materiali a truciolo lungo
- Canali di refrigerazione sul codolo


MF
DIN 13

6HX



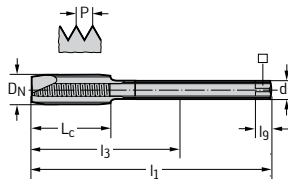
DIN 371



Parallel shank

Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374



Parallel shank

Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5

C1

**WALTER
SELECT**

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

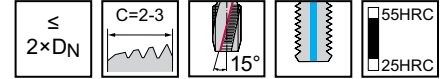
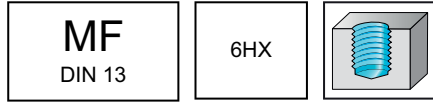
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HSC



– Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

~DIN 371	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
	8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 374	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
	8146056-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4
	8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

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

Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® GG



- Per materiali a truciolo corto

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

C=2-3

47HRC
1500
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374	Denominazione TAFT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
	8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
	8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

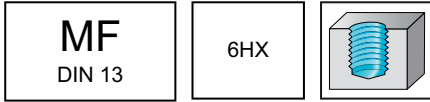
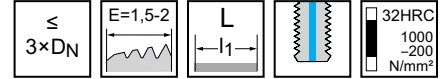
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® Engine



- Rivestimento da adattare secondo necessità
- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●●	●●			

~DIN 374 L	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
	8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
	8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
	8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

Parallel shank

C1

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

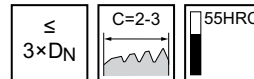
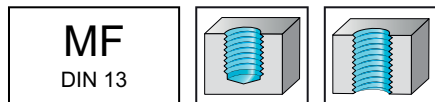
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HS



- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
	81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4
	81311-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	56	14	11	14	4
	81311-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	55	16	12	15	4

Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HS



– Per materiali a truciolo corto

≤
3×DN

C=2-3

55HRC

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1	Denominazione TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
	8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
	8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

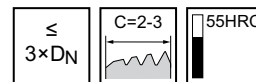
Maschio a macchina in metallo duro integrale

mm

Paradur® HS

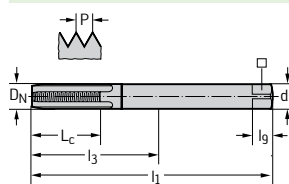


- Per materiali a truciolo corto



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1



Denominazione TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a macchina in metallo duro integrale

TC388 Supreme



- Maschio per materiali temprati
- Praticare il foro centrale all'estremità di tolleranza superiore

≤
2×DN

C=2-3

63HRC
 50HRC

G (BSP)
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371	Denominazione	DN-P	DN mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WJ30TU
	TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☺
	TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☺

Parallel shank

Senza scarico dopo il filetto
 Esempio di ordinazione per la qualità WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

C1

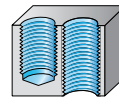
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Maschi a rullare in HSS-E e in metallo duro integrale

Lavorazione



Profondità del filetto	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Denominazione	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
---------------	------------------	-------------	---------------	---------------	---------------

Tipo di filetto

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
------------	-----	-----------	-----------------	-----------	-----

Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
------------------------	---------	---------	---------	---------	---------

Forma dell'imbocco	C	C	C / D	C	C
--------------------	---	---	-------	---	---

Rivestimento / Qualità	CRN	NID / non rivestito	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
------------------------	-----	---------------------	--------	-----------------	--------

Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
---------------------	-------	-------	-------	----------	----------

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	C 331	C 332	C 302	C 310	C 323
---------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](http://www.walter-tools.com/woc/protodyn-eco-lm)
[protodyn-c](http://www.walter-tools.com/woc/protodyn-c)
[TC410](http://www.walter-tools.com/woc/tc410)
[TC420](http://www.walter-tools.com/woc/tc420)
[TC430](http://www.walter-tools.com/woc/tc430)

Maschi a rullare in HSS-E e in metallo duro integrale

Lavorazione					
-------------	--	--	--	--	--

Profondità del filetto	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
------------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Denominazione	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
---------------	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------

Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
------------	-----	-----	-----------	--------------	--------------------------------

Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna / radiale	Esterna	Esterna	Esterna
------------------------	---------	-------------------	---------	---------	---------

Forma dell'imbocco	C	C	C	C	C
--------------------	---	---	---	---	---

Rivestimento / Qualità	WG20EL	TICN / TIN	NID / non rivestito	TICN	WY80AD
------------------------	--------	------------	---------------------	------	--------

Materiale da taglio	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
---------------------	-----	-------	-------	-------	-------

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	C 337	C 321	C 334	C 336	C 307
---------------------	-------	-------	-------	-------	-------

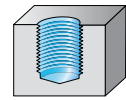
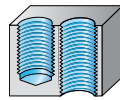
QR Code					
---------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-synchrospeed	protodyn-sc	protodyn-sf	TC410
---------------------------	-------	-------------------------	-------------	-------------	-------

C2

Maschi a rullare in HSS-E e in metallo duro integrale

Lavorazione



Profondità del filetto

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


Denominazione

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

Tipo di filetto

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza

6GX / 6HX

6GX / 6HX

6HX

6HX

6GX

Adduzione refrigerante

Esterna / radiale

Esterna / radiale

Esterna / radiale

Esterna / radiale

Esterna

Forma dell'imbocco

C

C

C

C

E

Rivestimento / Qualità

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

WY80AD

Materiale da taglio

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

HSS-E

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

C 315

C 324

C 328

C 338

C 343

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

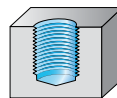
TC470

TC410

WALTER SELECT

Maschi a rullare in HSS-E e in metallo duro integrale

Lavorazione



Profondità del filetto

3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Denominazione

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

Tipo di filetto

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

Tolleranza

6GX / 6HX

6HX

6HX

6HX

Adduzione refrigerante

Esterna / assiale

assiale

assiale

assiale

Forma dell'imbocco

C / E

C

C

C / E

Rivestimento / Qualità

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

Materiale da taglio

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

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

C 311

C 325

C 329

C 339

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

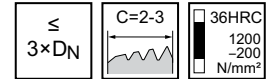
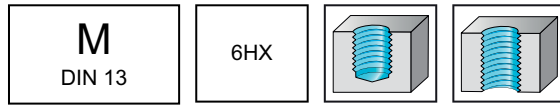
TC470

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

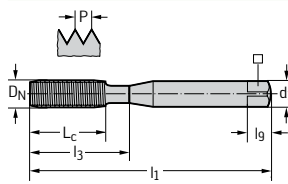


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

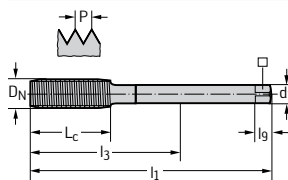


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☼
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☼
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☼
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

WALTER
SELECT

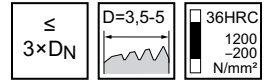
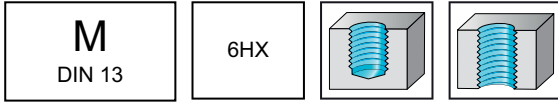
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AD
		TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
		TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
		TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
		TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
		Parallel shank										

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

C2

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

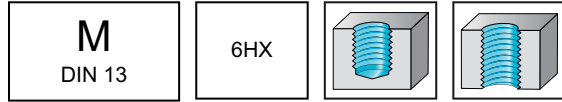
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

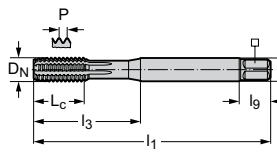


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●		

DIN 2174

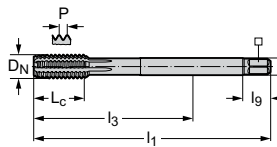


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●
TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

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

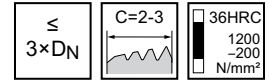
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance mm



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174	Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>	TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●
	TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●●
	TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
	TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●●
	TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
	TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
	TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
	TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
	TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174	Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>	TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

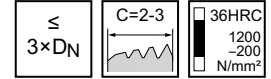
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

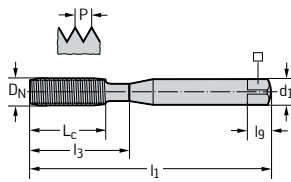


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

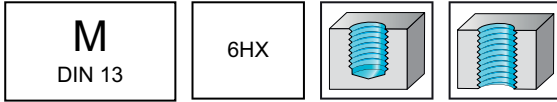
Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance mm



- Per materiali a truciolo lungo



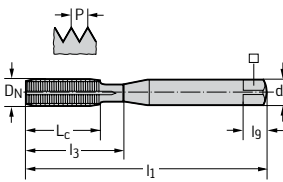
$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174

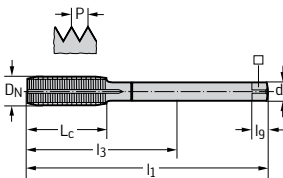


Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☼
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☼
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☼
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

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

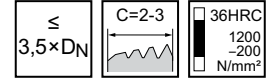
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

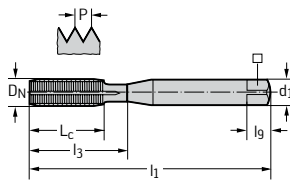


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

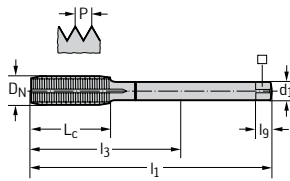


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼

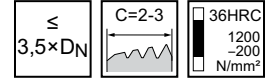
Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance mm



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>	TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☺	
	TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☺	
	TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☺	
	TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☺	
	TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☺	
	TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☺	
	TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☺	
	TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>	TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

WALTER SELECT

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

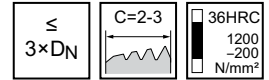
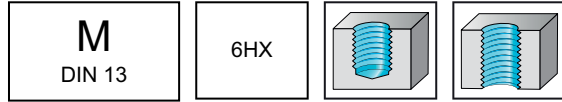
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

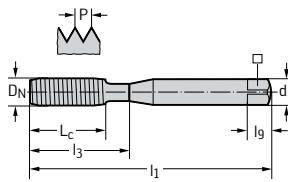


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

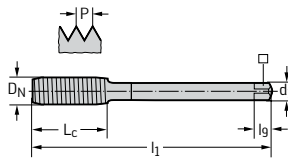


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

WALTER
SELECT

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

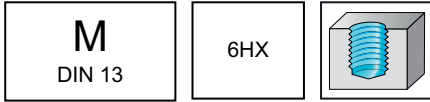
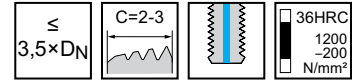
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

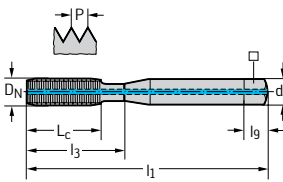


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

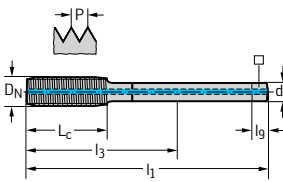


Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Parallel shank

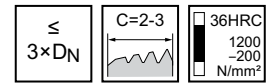
Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

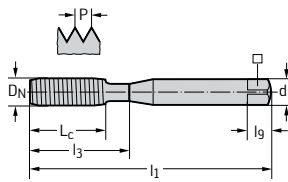


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

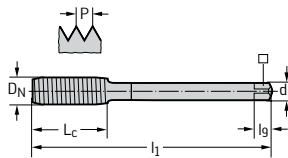


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

WALTER
SELECT

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

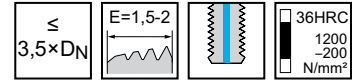
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

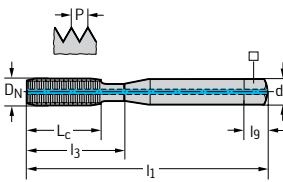


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	■	●●	●		
WW60BA	●●	●●	■	●●	●		

DIN 2174

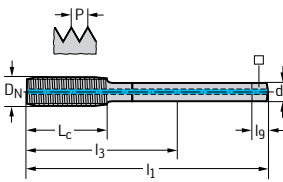


Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174



Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

C2

WALTER SELECT

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

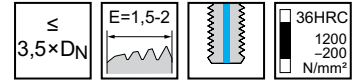
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

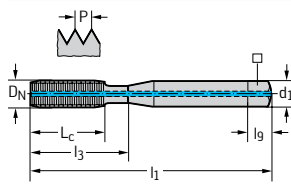


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174

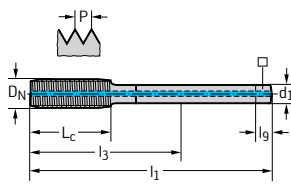


Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174



Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

C2

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3,5 \times D_N$

C=2-3

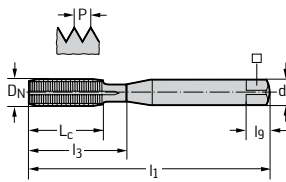
36HRC
1200-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●●	●	●●●	●		
WW60BA	●●	●●●	●	●●●	●		

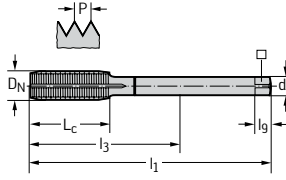
DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☼	☼	
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☼	☼	
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☼	☼	
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☼	☼	
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☼	☼	
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☼	☼	
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☼	☼	
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☼	☼	
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☼	☼	



Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☼	☼	
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☼	☼	
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☼	☼	
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	☼	☼	



Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●●● Altra applicazione

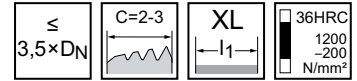
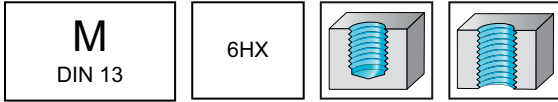
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☼ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	●●
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	●●
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	●●
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	●●
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

WALTER SELECT

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

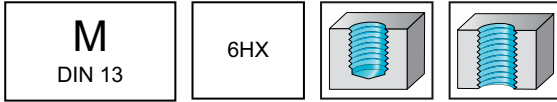
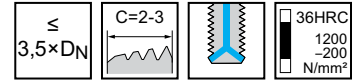
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

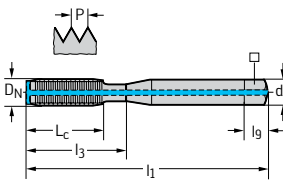


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●●	●	●●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

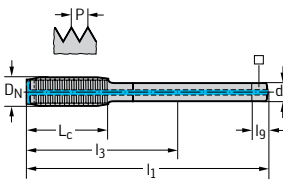


Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

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

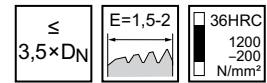
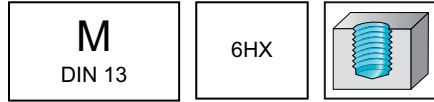
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

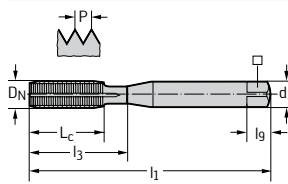


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

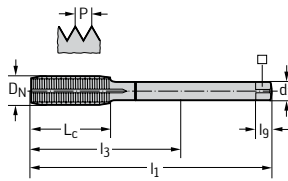


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

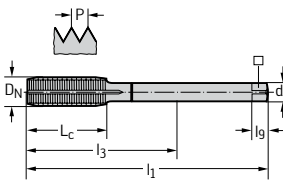
36HRC
1200-200 N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

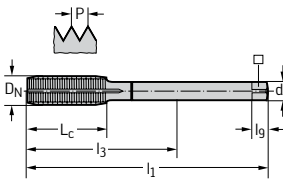


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☞	☞
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☞	☞
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☞	☞
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☞	☞
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☞	☞
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☞	☞
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☞	☞
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☞	☞
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☞	☞

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☞
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☞
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☞

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo

\leq
3,5×DN

E=1,5-2

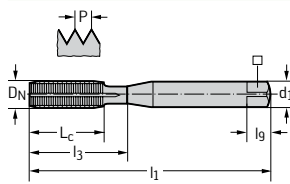
36HRC
 1200
 ~200
 N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

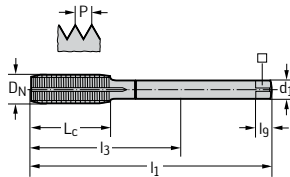


Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® S Synchronspeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●		
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

~DIN 2174	Denominazione TICN	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	S2061306-M3	S2061305-M3	M 3	0,5	70	3	18	6	4,9	8	3
	S2061306-M4	S2061305-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
	S2061306-M5	S2061305-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
	S2061306-M6	S2061305-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
	S2061306-M8	S2061305-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
	S2061306-M10	S2061305-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

Parallel shank

~DIN 2174	Denominazione TICN	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	S2066306-M12	S2066305-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

Parallel shank

C2

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

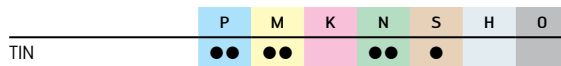
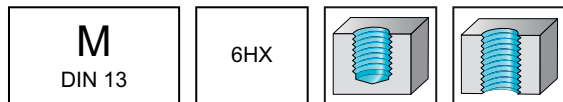
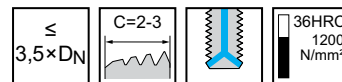
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)



~DIN 2174	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2061345-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
	S2061345-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
	S2061345-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
	S2061345-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
	S2061345-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

~DIN 2174	Denominazione TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2066345-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

C2

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio

\leq
3×DN

C=2-3

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60EL
		TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☼
		TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☼
		TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☼
		TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☼
		TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☼
		TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☼
		Parallel shank										

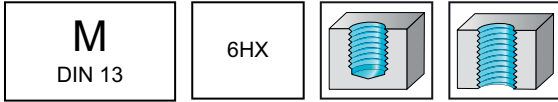
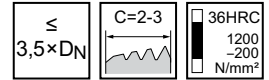
Esempio di ordinazione per la qualità WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme

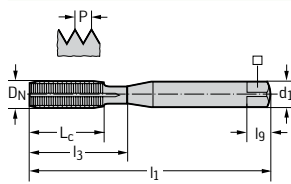


- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

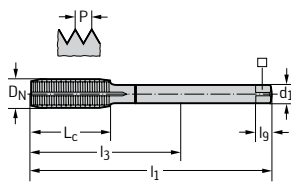


Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

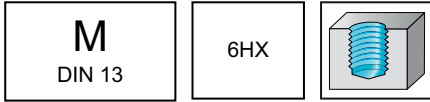
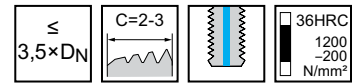
C2

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme

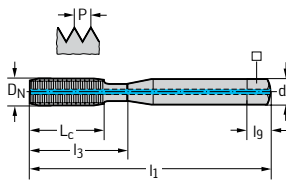


- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174

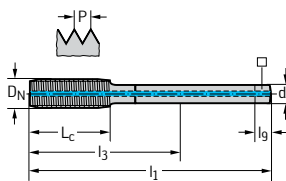


Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		☒
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		☒
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☒	☒
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☒	☒

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☒	☒

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

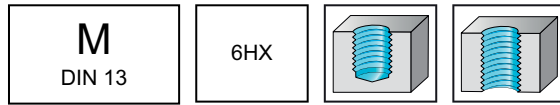
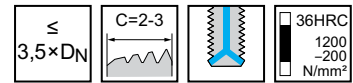
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☒ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme

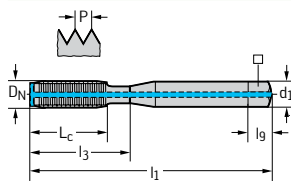


- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	■	■	■
WW60EL	●●	●	●	●	■	■	■

DIN 2174

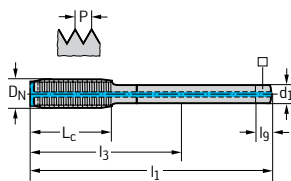


Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

C2

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174											WW60AD
Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☼	
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☼	

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174											WW60AD
Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☼	
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☼	

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

WALTER
SELECT

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC440 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo
- Per acciai inossidabili, con impiego di emulsione

\leq
3,5×DN

C=2-3

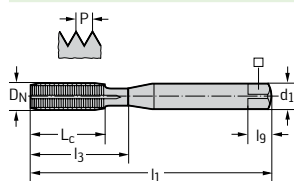
32HRC
 1000-200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

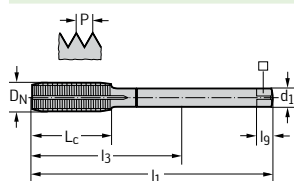


Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3	☼
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3	☼
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☼
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☼
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	☼
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☼
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☼
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	☼

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

C2

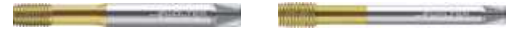
WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC440 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo
- Per acciai inossidabili, con impiego di emulsione

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
1000
-200
N/mm ²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
		TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●
		TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
		TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●
		TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
		TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

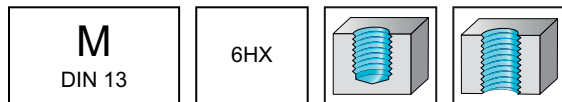
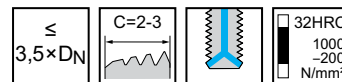
C2

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC440 Supreme

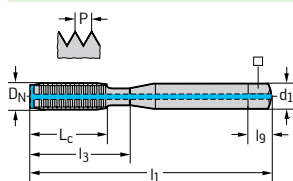


- Per materiali a truciolo lungo
- Per acciai inossidabili, con impiego di emulsione



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

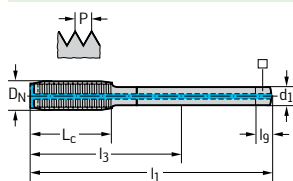


Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●
TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●
TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174



Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

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

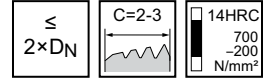
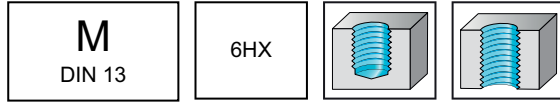
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® Eco LM



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		

DIN 2174	Denominazione CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	E2061604-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	E2061604-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	E2061604-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	E2061604-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2061604-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2061604-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2061604-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2061604-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 2174	Denominazione CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	E2066604-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

WALTER SELECT

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

C2

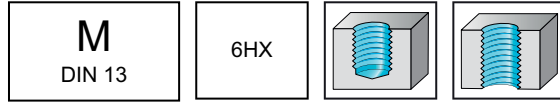
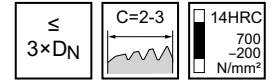
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® C



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●						
non rivestito	●						

DIN 2174		Denominazione NID	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	D70611-M1	D7061100-M1	M 1	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3	
	D70611-M1.2	D7061100-M1.2	M 1.2	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3	
	D70611-M1.4	D7061100-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
	D70611-M1.6	D7061100-M1.6	M 1.6	0,35	40	8	8	2,5	2,1	5	3	
	D70611-M2	D7061100-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	
	D70611-M2.5	D7061100-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	
	D70611-M3	D7061100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
		D7061100-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	
	D70611-M4	D7061100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
	D70611-M5	D7061100-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
D70611-M6	D7061100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5		
D70611-M8	D7061100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5		
D70611-M10	D7061100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5		

≤ M 1,4: 5HX

C2

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® C



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

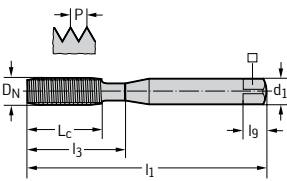
32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●						

DIN 2174



Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
D7063100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D7063100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7063100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D7063100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D7063100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

Parallel shank

C2

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

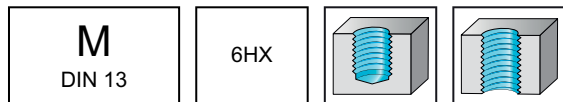
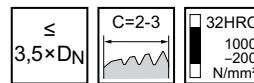
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® SC



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●			●			
non rivestito	●			●			

DIN 2174	Denominazione NID	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	D70617-M3	D7061700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D70617-M3.5		M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
	D70617-M4	D7061700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D70617-M5	D7061700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D70617-M6	D7061700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	D70617-M8	D7061700-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	D70617-M10	D7061700-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

C2

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® SC



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
non rivestito	●			●			

DIN 2174	Denominazione non rivestito	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7063700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7063700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7063700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7063700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5

Parallel shank

C2

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

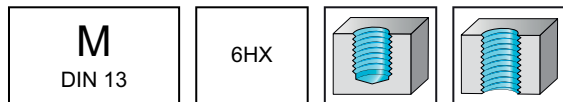
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® SF



- Per materiali a truciolo lungo



$\leq 3,5 \times D_N$ C=2-3 36HRC
 1200-200 N/mm²

TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7061706-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061706-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7061706-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7061706-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	D7061706-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	D7061706-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

DIN 2174	Denominazione TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7066706-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5
	D7066706-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
	D7066706-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

C2

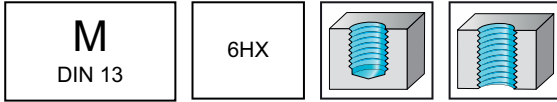
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme



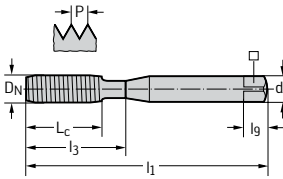
- Per materiali a truciolo lungo



$\leq 3 \times D_N$ C=2-3 36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	☺
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☺
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

C2

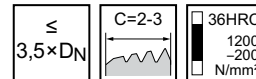
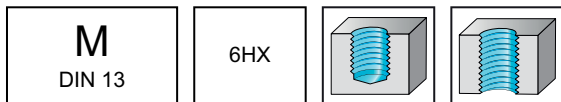
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme

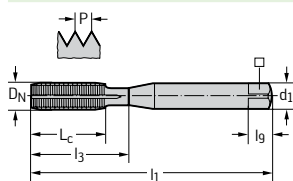


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N	WG20EL
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	5	☺
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	5	☺
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5	☺
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6	☺
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	7	☺

Parallel shank

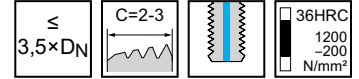
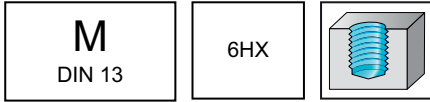
Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
	TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
	TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
	TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
	TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

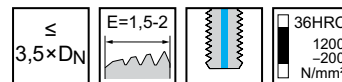
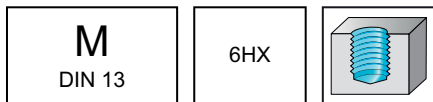
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme

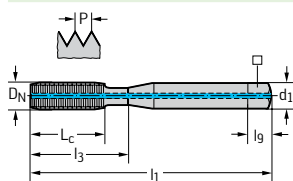


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M5-CE-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	●●
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Parallel shank

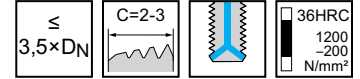
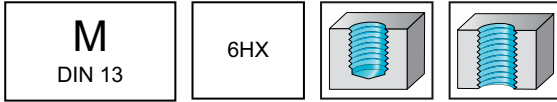
Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
	TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
	TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
	TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Parallel shank

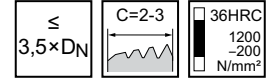
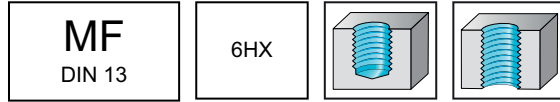
Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

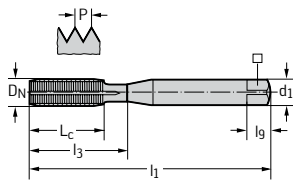


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

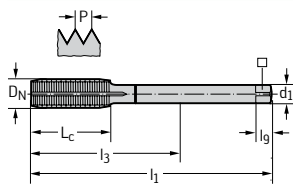


Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☼
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☼
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☼
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☼
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☼
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☼
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☼
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☼
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	☼
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance



- Per materiali a truciolo lungo

MF
DIN 13

6GX

$\leq 3,5 \times DN$

$E=1,5-2$

36HRC
1200
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174											WY80AD
	Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
	TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☼
	TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☼
	TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	☼
	TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	☼

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

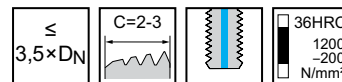
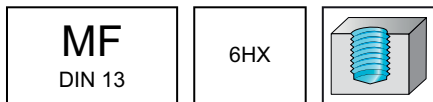
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

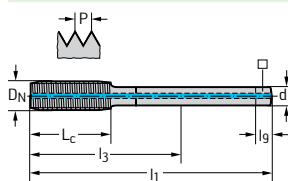


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☼
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☼
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☼
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☼

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

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

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
<p>Parallel shank</p>		TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☺	☺
		TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☺	☺
		TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☺	☺
		TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☺	☺
		TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☺	☺
		TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	☺	
		TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☺	☺
		TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☺	☺

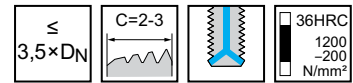
Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme

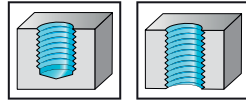


- Per materiali a truciolo lungo



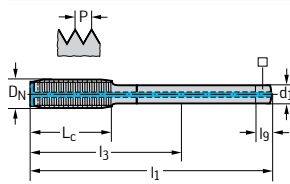
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_2 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo

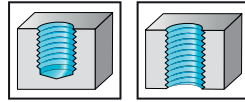
$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

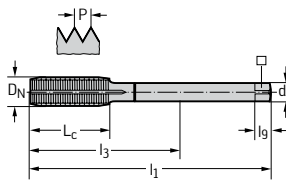
MF
DIN 13

6GX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☼	☼
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☼	☼
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☼	☼
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☼	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☼	☼
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☼	☼

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

C2

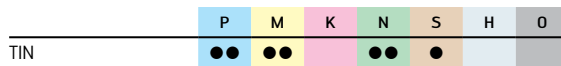
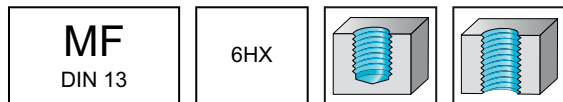
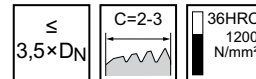
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- Per materiali a truciolo lungo
- Solo per lavorazione sincrona (Rigid Tapping)



~DIN 2174

Denominazione TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N
S2166305-M8X1	MF 8x1	1	90	6	35	8	6,2	9	5
S2166305-M10X1	MF 10x1	1	90	6	39	10	8	11	5

Parallel shank

C2

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo
 - ISO M solo con olio

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

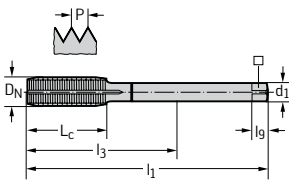
36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

MF
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174											WW60EL	WW60AD
Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N		WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	6	☺	☺
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	7	☺	
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	7	☺	☺
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	8	☺	☺
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	8	☺	☺
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	8	☺	☺
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	8	☺	☺



Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

WALTER
 SELECT

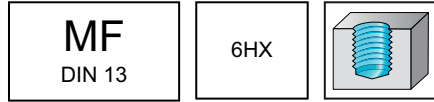
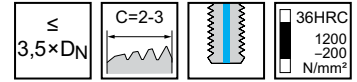
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme

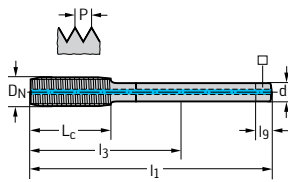


- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60EL: TC430-M10X1-L1-WW60EL

C2

WALTER
SELECT

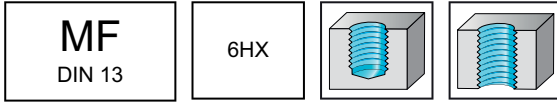
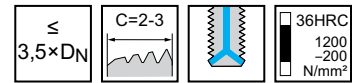
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E-PM

TC430 Supreme

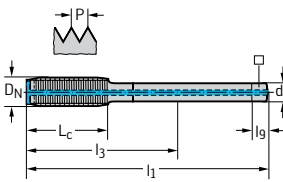


- Per materiali a truciolo lungo
- ISO M solo con olio



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

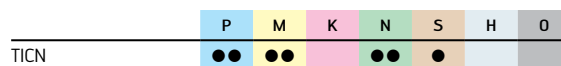
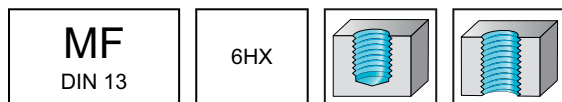
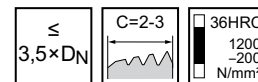
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

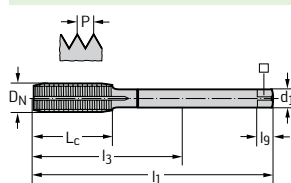
Protodyn® SF



- Per materiali a truciolo lungo



DIN 2174



Parallel shank

Denominazione TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
D7166706-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	5
D7166706-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	5
D7166706-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	5
D7166706-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	5
D7166706-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	5
D7166706-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	6
D7166706-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	6

C2

**WALTER
SELECT**

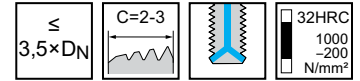
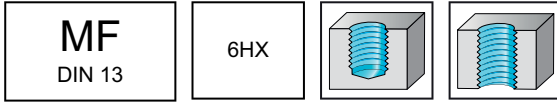
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC440 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo
- Per acciai inossidabili, con impiego di emulsione



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174		Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
		TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●
		TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	●●
		TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	●●
		TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	●●
		TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●
		TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	●●

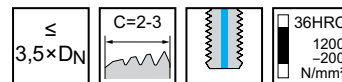
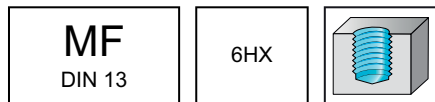
Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme

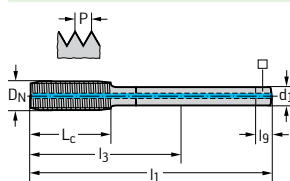


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Denominazione	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M10X1-L5-	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	7	●●
TC470-M12X1.5-L5-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●
TC470-M16X1.5-L5-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M10X1-L5-WG20EL

C2

WALTER
SELECT

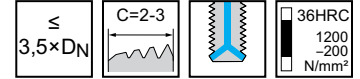
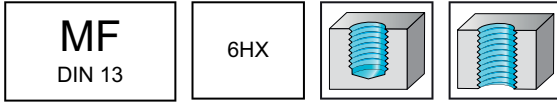
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in metallo duro integrale

TC470 Supreme



- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		Denominazione	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
		TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●

Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C2

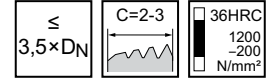
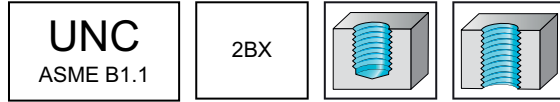
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

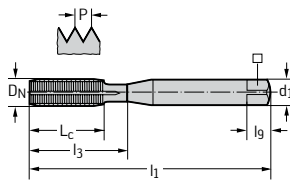


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

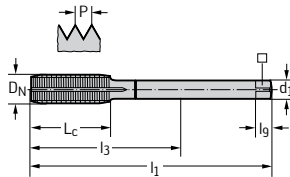


Parallel shank

Denominazione	D_N-P	D_N-P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☼
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Parallel shank

Denominazione	D_N-P	D_N-P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☼
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance



- Per materiali a truciolo lungo

UNF
ASME B1.1

2BX

$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2184-1											WY80AD
Denominazione	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
	TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☸
	TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☸
	TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☸
	TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☸
	TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☸
	TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☸
	TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☸
	TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	☸

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1											WY80AD
Denominazione	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
	TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☸
	TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	☸
	TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	☸

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

WALTER SELECT

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

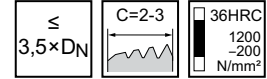
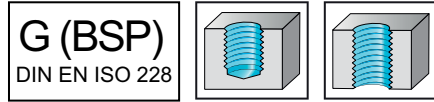
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Maschio a rullare a macchina in HSS-E

TC410 Advance

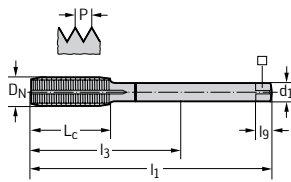


- Per materiali a truciolo lungo



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189												WY80AD
Denominazione	D _{N-P}	D _{N-P} mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	●●	
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	●●	
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	●●	
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7	●●	
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	●●	
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	●●	



Parallel shank

Esempio di ordinazione per la qualità WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

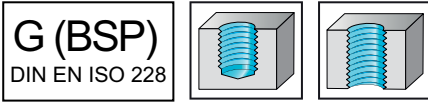
Maschio a rullare a macchina in HSS-E

mm

Protodyn® SF



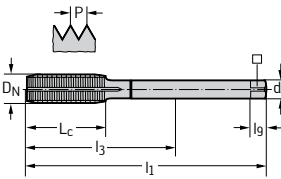
- Per materiali a truciolo lungo



$\leq 3,5 \times DN$ C=2-3 36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2189



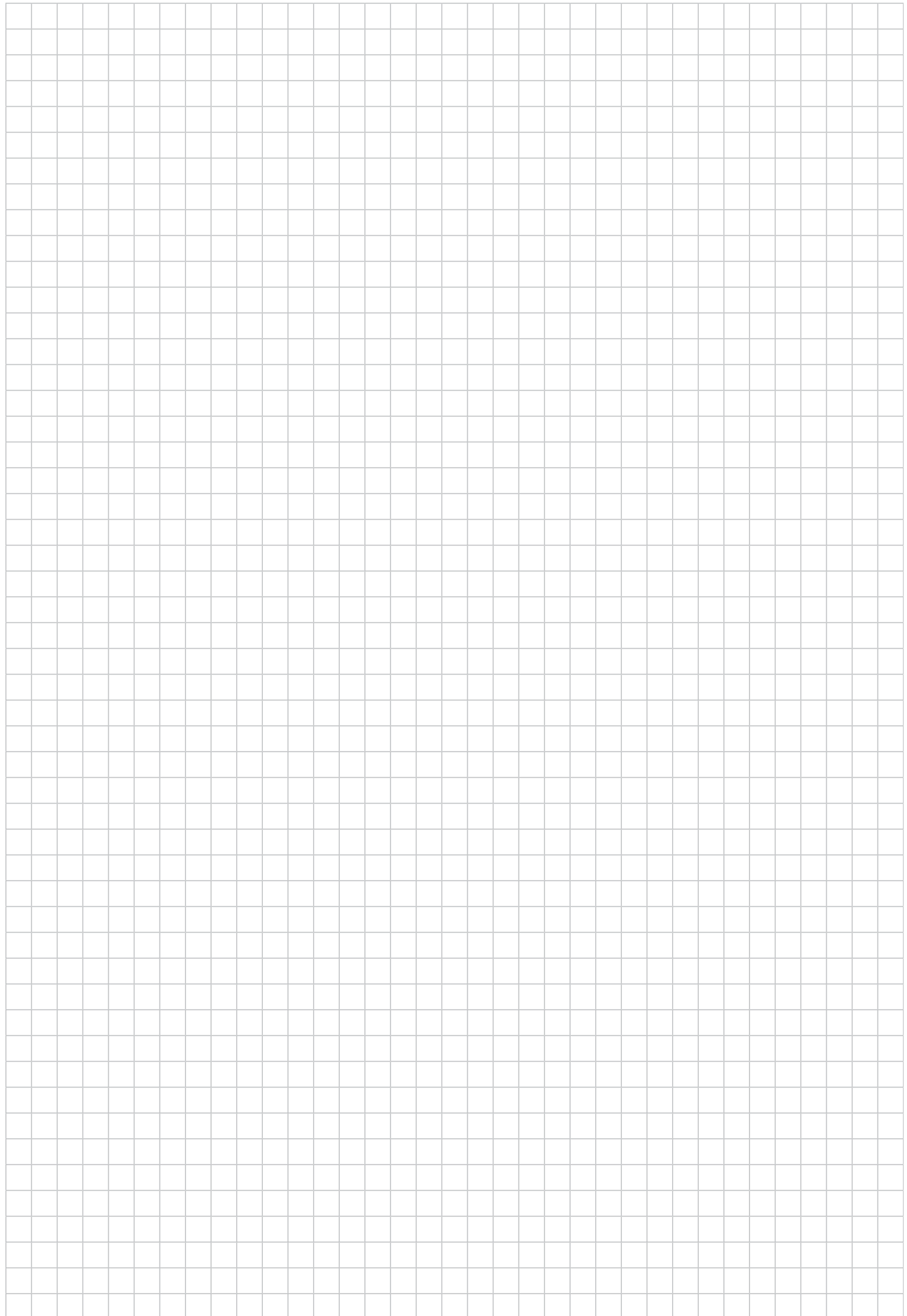
Parallel shank

Denominazione TICN	D _N -P	D _N -P mm	Filetti per pollice	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

**WALTER
SELECT**

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



C2

Frese a forare/a filettare

Lavorazione



Profondità del filetto	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N
	NEW		NEW	NEW	NEW
Denominazione	TC685 Supreme	TMD	Thrill-tec™	TC685 Supreme	Thrill-tec™
Tipo di filetto					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8			✓		✓
G / Rc / Rp	✓		✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓		✓	✓	✓
Altri servizi					
Adduzione refrigerante	Esterna / assiale	assiale	assiale	Esterna / assiale	assiale
Rivestimento / Qualità	WB10RC	NHC / TAX	WB10TJ	WB10RC	WB10TJ
Materiale da taglio	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
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	C 368	C 362	C 363	C 370	C 364
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	TC685	tmd	TC645	TC685	TC645

C3

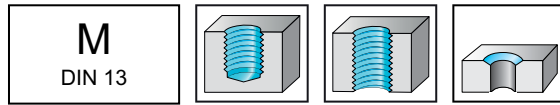
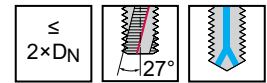
Fresa a forare/a filettare in metallo duro integrale

mm

TMD



- Foratura, svasatura e fresatura a filettare in un singolo ciclo di lavoro
- Frese a forare/a filettare



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

Utensile		P	D _c	D _a	L _c	L _{c3}	d ₄	L _{c1}	L _{c2}	l ₁	l ₄	d ₁ h ₆	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
	H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
<p>DIN 6535 HA</p>	H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
	H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

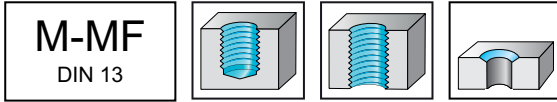
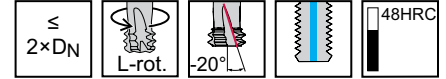
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™



- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC645-M4-A1D-	M 4	3,05	0,77	8	50	14	6	4	☹
	★	TC645-M5-A1D-	M 5	3,9	0,89	10	50	14	6	4	☹
	★	TC645-M6-A1D-	M 6	4,5	1,1	12	50	14	6	4	☹
	★	TC645-M8-A1D-	M 8	6,2	1,39	16	63	27	8	4	☹
	★	TC645-M10-A1D-	M 10	7,8	1,47	20	63	27	8	4	☹
	★	TC645-M12-A1D-	M 12	8,7	1,95	24	72	32	10	4	☹

Diametro nominale massimo del filetto per filettatura fine: $D_c \times 1,94$ | Esempio: TC645-M8.. / $6,2 \text{ mm} \times 1,94 = 12,03 \text{ mm}$ / MF $12 \times 1,25$ possibile | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

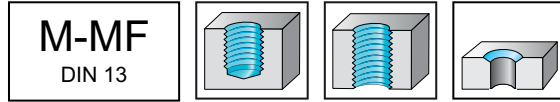
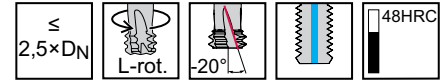
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™



- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Utensile	Denominazione	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★ TC645-M4-A1E-	M 4	3,05	0,77	10	50	14	6	4	☹
	★ TC645-M5-A1E-	M 5	3,9	0,89	12,5	57	21	6	4	☹
	★ TC645-M6-A1E-	M 6	4,5	1,1	15	57	21	6	4	☹
	★ TC645-M8-A1E-	M 8	6,2	1,39	20	63	27	8	4	☹
	★ TC645-M10-A1E-	M 10	7,8	1,67	25	63	27	8	4	☹
	★ TC645-M12-A1E-	M 12	8,7	1,95	30	72	33	10	4	☹

Diametro nominale massimo del filetto per filettatura fine: D_c x 1,94 | Esempio: TC645-M8. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 possibile | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

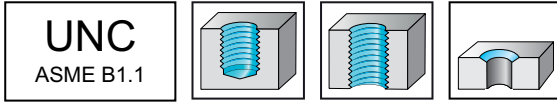
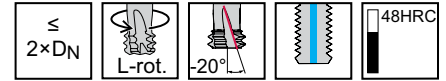
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™



- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	3,1	0,87	8,331	50	14	6	4	☹
	★	TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	3,5	1,14	9,652	50	14	6	4	☹
	★	TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	4,6	1,38	12,7	57	21	6	4	☹
	★	TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	5,9	1,55	15,875	57	21	6	4	☹
	★	TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	7,2	1,75	19,05	63	27	8	4	☹
	★	TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	8,5	2,01	22,225	72	32	10	4	☹
	★	TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	9,2	2,17	25,4	72	32	10	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

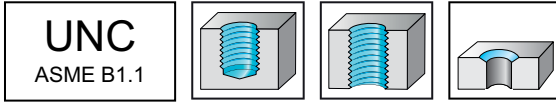
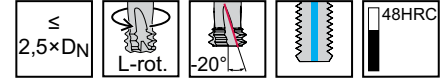
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™

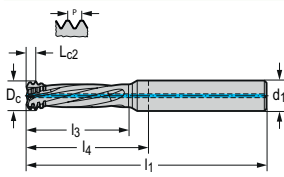


- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	3,1	0,87	10,414	50	14	6	4	☹
★ TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	3,5	1,14	12,065	57	21	6	4	☹
★ TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	4,6	1,38	15,875	57	21	6	4	☹
★ TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	5,9	1,55	19,844	57	22	6	4	☹
★ TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	7,2	1,75	23,813	63	27	8	4	☹
★ TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	8,5	2,01	27,781	72	32	10	4	☹
★ TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	9,2	2,17	31,75	80	40	10	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

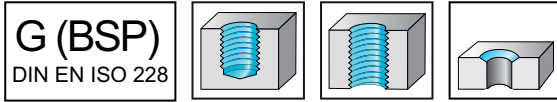
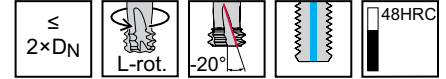
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™



- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	Filetti per pollice	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	0,98	15,446	58	22	8	4	☺
	★	TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,01	19,456	64	24	10	4	☺
	★	TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	1,49	26,35	77	32	12	4	☺

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

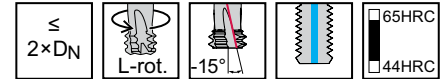
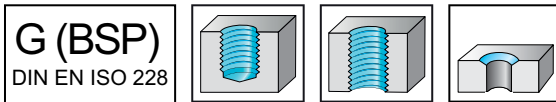
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a forare/a filettare orbitale

TC685 Supreme

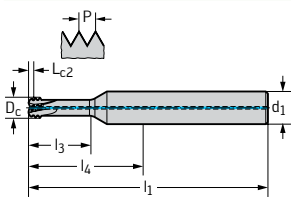


- Fresa a forare/a filettare orbitale per materiali temprati
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

Utensile



Denominazione	D _N	P	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
★ TC685-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	0,98	15,446	63	27	8	4	☹☹
★ TC685-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,1	1,01	19,456	72	32	10	4	☹☹
★ TC685-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,4	1,49	26,35	83	38	12	4	☹☹
★ TC685-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	15,2	2,07	41,91	116	68	16	4	☹☹

DIN 6535 HA

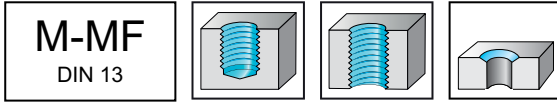
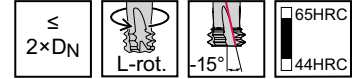
Esempio di ordinazione per la qualità WB10RC: TC685-G1/16-A1D-WB10RC

Fresa a forare/a filettare orbitale

TC685 Supreme



- Fresa a forare/a filettare orbitale per materiali temprati
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Utensile

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
★ TC685-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	0,44	4	57	21	6	4	☹
★ TC685-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	0,5	5	57	21	6	4	☹
TC685-M3-A0D-	M 3	0,5	2,35	0,55	6	50	14	6	4	☹
TC685-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	0,77	8	50	14	6	4	☹
TC685-M5-A0D-	M 5	0,8	3,9	0,89	10	57	21	6	4	☹
DIN 6535 HA										
TC685-M6-A1D-	M 6	1	4,6	1,11	12	57	21	6	4	☹
TC685-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	1,39	16	63	27	8	4	☹
TC685-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	1,68	20	63	27	8	4	☹
TC685-M12-A1D-	M 12	1,75	9	1,96	24	72	32	10	4	☹
TC685-M14-A1D-	M 14	2	10,5	2,25	28	83	38	12	4	☹
TC685-M16-A1D-	M 16	2	12,5	2,28	32	92	44	16	4	☹
★ TC685-M18-A1D-	M 18	2,5	13,5	2,81	36	115	67	16	4	☹
★ TC685-M20-A1D-	M 20	2,5	15,4	2,84	40	115	67	16	4	☹

Diametro nominale massimo del filetto per filettatura fine: D_c x 1,94 | Esempio: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1,25 possibile | Esempio di ordinazione per la qualità WB10RC: TC685-M2-A0D-WB10RC

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

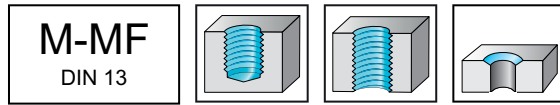
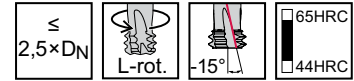
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a forare/a filettare orbitale

TC685 Supreme



- Fresa a forare/a filettare orbitale per materiali temprati
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



M-MF
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC685-M2-A0E-	M 2	0,4	1,55	0,44	4	57	21	6	4	☹
	★	TC685-M2.5-A0E-	M 2.5	0,45	1,95	0,5	5	57	21	6	4	☹
		TC685-M3-A0E-	M 3	0,5	2,35	0,55	7,5	50	14	6	4	☹
		TC685-M4-A0E-	M 4	0,7	3,1	0,77	10	57	21	6	4	☹
		TC685-M5-A0E-	M 5	0,8	3,9	0,89	12,5	57	21	6	4	☹
<p>DIN 6535 HA</p>		TC685-M6-A1E-	M 6	1	4,6	1,11	15	57	21	6	4	☹
		TC685-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	1,39	20	63	27	8	4	☹
		TC685-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	1,68	25	63	27	8	4	☹
		TC685-M12-A1E-	M 12	1,75	9	1,96	30	72	33	10	4	☹
		TC685-M14-A1E-	M 14	2	10,5	2,25	35	83	38	12	4	☹
		TC685-M16-A1E-	M 16	2	12,5	2,28	40	92	44	16	4	☹
	★	TC685-M18-A1E-	M 18	2,5	13,5	2,81	36	115	67	16	4	☹
	★	TC685-M20-A1E-	M 20	2,5	15,4	2,84	40	115	67	16	4	☹

Diametro nominale massimo del filetto per filettatura fine: D_c x 1,94 | Esempio: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1,25 possibile | Esempio di ordinazione per la qualità WB10RC: TC685-M2-A0E-WB10RC

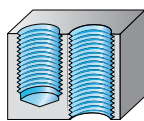
C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Fresa a filettare con svasatura

Lavorazione



Profondità del filetto

2 x D_N

Denominazione

TMC

Tipo di filetto

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico



Altri servizi



Adduzione refrigerante

Esterna / assiale

Rivestimento / Qualità

TICN / non rivestito

Materiale da taglio

VHM

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

C 372

QR Code

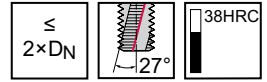

www.walter-tools.com/woc/

tmc

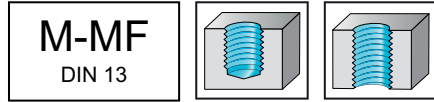
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMC



- Fresa a filettare universale con svasatura



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●		●
non rivestito	●	●	●	●	●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5055006-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3	
	H505500-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3	

C3

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

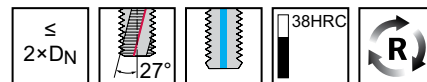
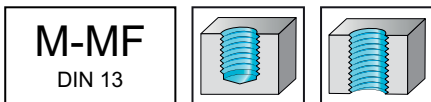
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMC



– Fresa a filettare universale con svasatura



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>		H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
		H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
		H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
		H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
		H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
		H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
		H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
		H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

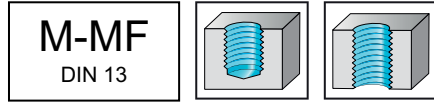
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMC



- Fresa a filettare universale con svasatura



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

Utensile	Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HB</p>	H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

C3

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

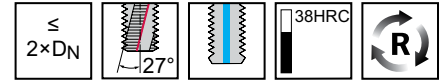
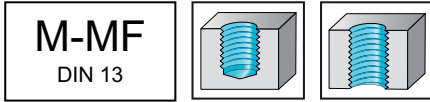
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMC

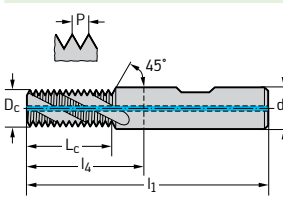


– Fresa a filettare universale con svasatura



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

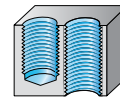
WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa a filettare senza svasatura

Lavorazione



Profondità del filetto

 1,5 x D_N

 1,5 x D_N

 1,5 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N


Denominazione

TC610 Supreme

TMG HRC

TMG Ni

TC611 Supreme

TC620 Supreme

Tipo di filetto

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico

✓

✓

✓

✓

✓

Altri servizi



Adduzione refrigerante

Esterna / assiale

Esterna

Esterna / assiale

Esterna / assiale

assiale

Rivestimento / Qualità

WB10RD / WJ30RC

TAX

TICN

WB10RD / WJ30RC

WB10TJ

Materiale da taglio

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

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

C 378

C 390

C 407

C 382

C 380

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

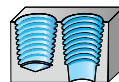
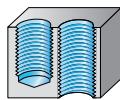
tmg-ni

TC611

TC620

Fresa a filettare senza svasatura

Lavorazione



Profondità del filetto

2 x D_N2,5 x D_N

Denominazione

TME

TC620 Supreme

TMG

Tipo di filetto

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF



Pg / BSW / Tr

Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico



Altri servizi



Adduzione refrigerante

Esterna

assiale

Esterna

Rivestimento / Qualità

TICN

WB10TJ

TICN

Materiale da taglio

VHM

VHM

VHM

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

C 392

C 384

C 413

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

tme

TC620

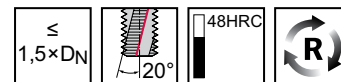
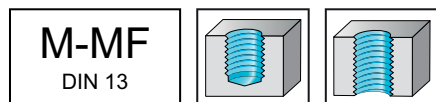
tmg

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme

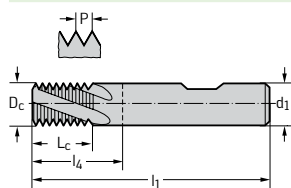


– Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺

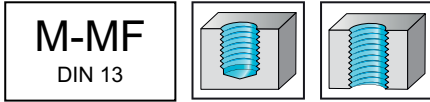
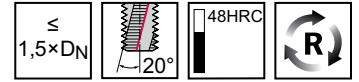
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme

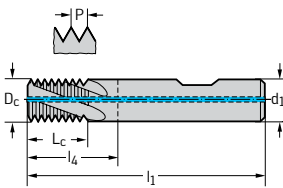


– Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●	●	●	●	●		●
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

C3

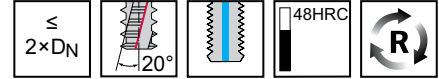
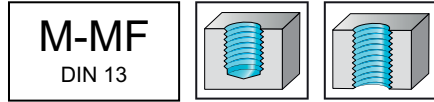
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
		TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
		TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
		TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
		TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
		TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
		TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
		TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
		TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

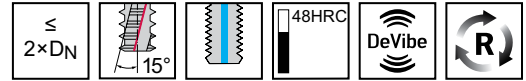
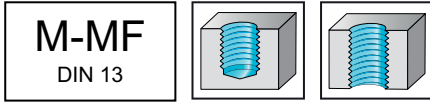
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare multidententi

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidententi universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
		TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☺
		TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☺
		TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☺
		TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
		TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☺
		TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☺

DIN 6535 HB

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

**WALTER
SELECT**

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

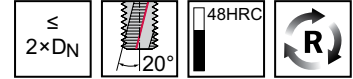
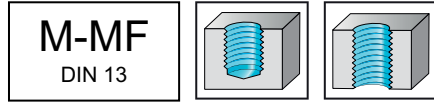
C3

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC611 Supreme



- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	●●
	TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	●●
	TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●●
	TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●●
	TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	●●
	TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	●●
	TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	●●
	TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

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

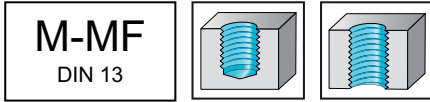
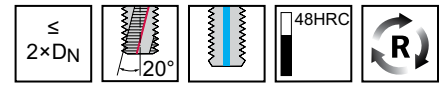
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC611 Supreme

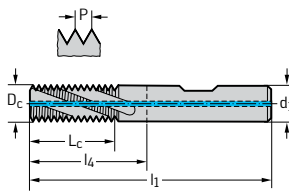


– Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		☺
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

C3

**WALTER
SELECT**

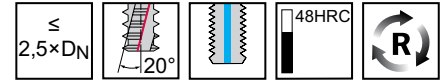
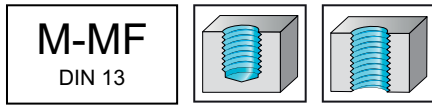
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme

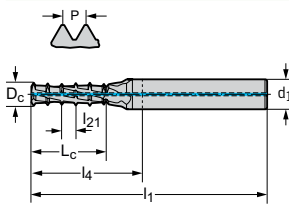


- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●●
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●●
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	●●
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●●
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●●
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●●
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●●
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●●
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●●

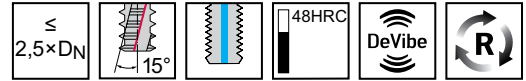
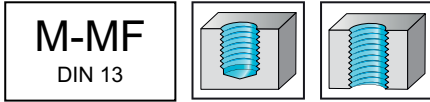
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
		TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺
		TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☺
		TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
		TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
		TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☺
		TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☺

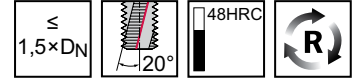
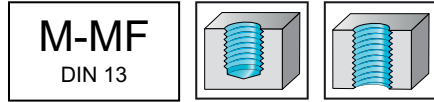
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme



- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●●
	TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	●●
	TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	●●
	TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	●●
	TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	●●
	TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	●●
	TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	●●
	TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	●●
	TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	●●
	TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	●●
	TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	●●
	TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	●●
	TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	●●
	TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	●●
	TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	●●
	TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

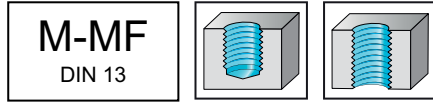
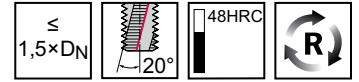
C3

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme



- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC	WB10RD
<p>DIN 6535 HB</p>		TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺	
		TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0,75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺	☺
		TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺	
		TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0,5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺	
		TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺	☺
		TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺	☺
		TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1,25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺	
		TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1,5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺	☺
		TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺	☺
		TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1,5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺	☺
		TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺	
		TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1,5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺	☺
		TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺	
		TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1,5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺	☺
		TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺	☺
		TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	

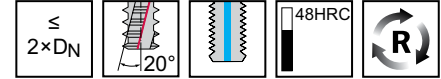
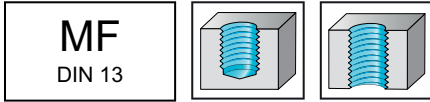
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme

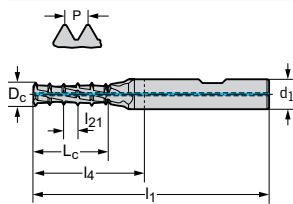


- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

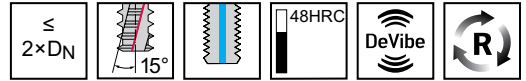
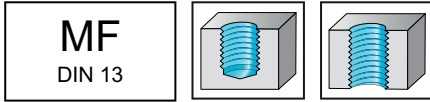
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l _k mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>	TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☺
	TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☺
	TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☺
	TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☺
	TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☺
	TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☺
	TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☺
	TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☺
	TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☺
	TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

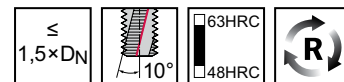
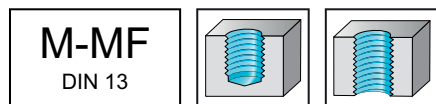
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG HRC

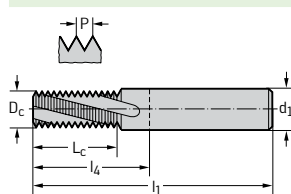


– Fresa a filettare per materiali temprati



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5

Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

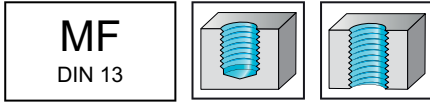
TMG HRC



– Fresa a filettare per materiali temprati

$\leq 1,5 \times D_N$

63HRC
48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Utensile	Denominazione	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
	H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6

C3

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

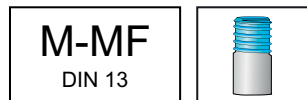
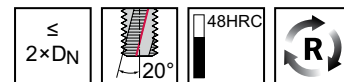
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TME

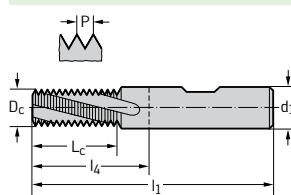


– Fresa a filettare universale per filetti esterni



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6

C3

WALTER
SELECT

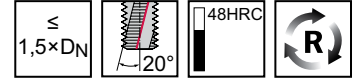
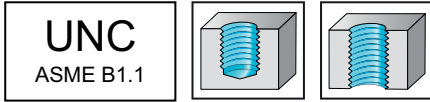
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme



– Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	Filetti per pollice	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
	TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
	TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
	TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
	TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☺
	TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
	TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
	TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☺
	TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

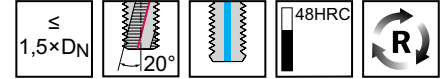
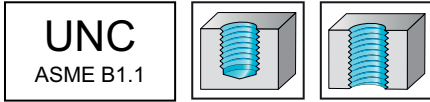
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme

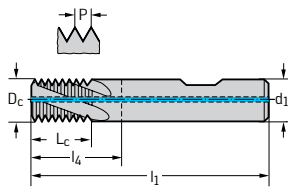


- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	Filetti per pollice	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	●
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

C3

**WALTER
SELECT**

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

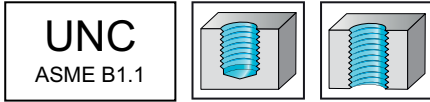
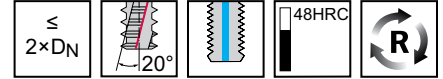
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa a filettare multidentri

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidentri universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	Filetti per pollice	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
		TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
		TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
		TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
		TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
		TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

WALTER SELECT

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

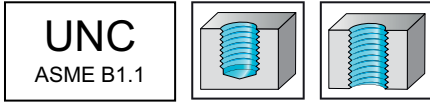
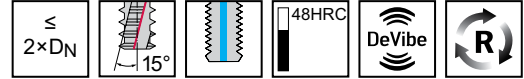
C3

Fresa a filettare multidententi

TC620 Supreme

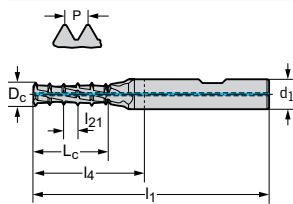


- Fresa a filettare multidententi universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	Filetti per pollice	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☺

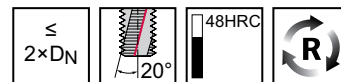
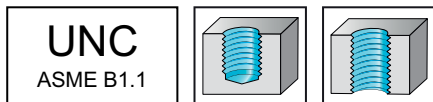
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC611 Supreme



- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	Filetti per pollice	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
	TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
	TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
	TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
	TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
	TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
	TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
	TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
	TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

C3

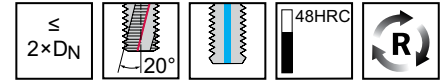
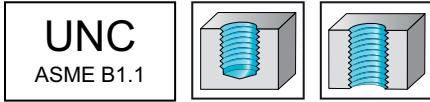
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC611 Supreme

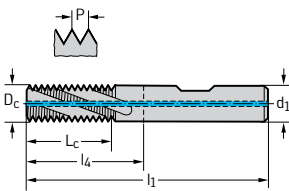


- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	●
TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	●
TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	●
TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	●
TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	●
TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	●
TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	●
TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	●
TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	●
TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	●

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

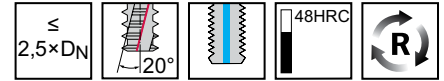
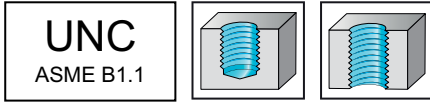
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare multidentri

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidentri universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D_N	Filetti per pollice	D_c mm	l_{z1} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
		TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺

DIN 6535 HB

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

C3

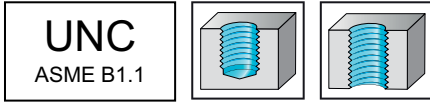
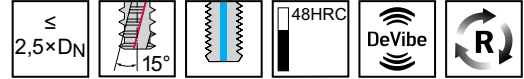
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme

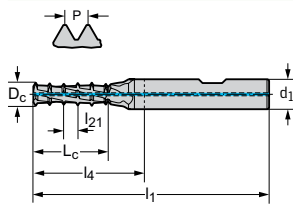


- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	Filetti per pollice	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☺

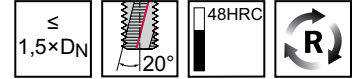
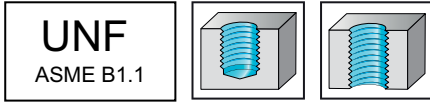
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme



– Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>		TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
		TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
		TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
		TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
		TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
		TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

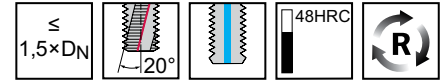
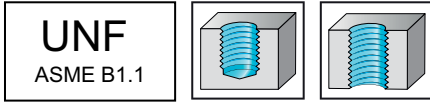
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC610 Supreme

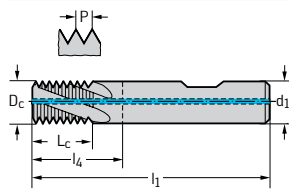


- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	Filetti per pollice	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

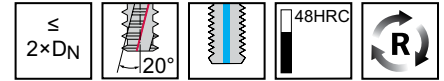
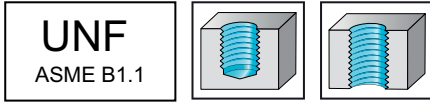
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme



- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	Filetti per pollice	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
		TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺

DIN 6535 HB

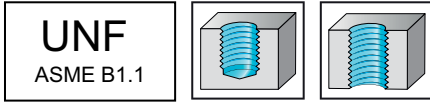
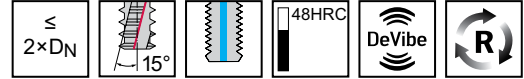
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

Fresa a filettare multidentati

TC620 Supreme

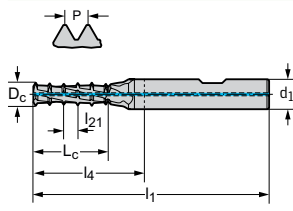


- Fresa a filettare multidentati universale
- Per elevate velocità di taglio ed elevati avanzamenti al dente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _N	Filetti per pollice	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☺
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☺
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☺
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☺
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☺
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☺

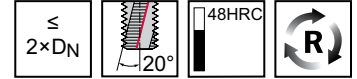
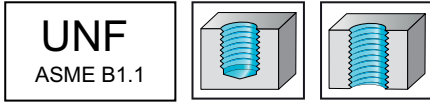
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC611 Supreme



– Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
	TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
	TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
	TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

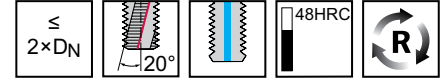
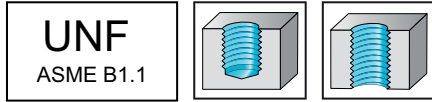
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare in metallo duro integrale

TC611 Supreme



- Fresa a filettare universale



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile	Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

**WALTER
SELECT**

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

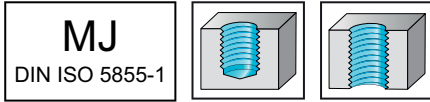
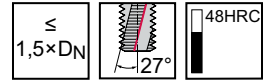
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni

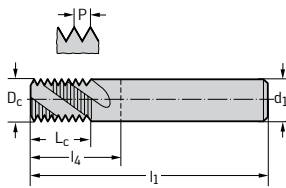


– Fresa a filettare per leghe al nichel



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

C3

**WALTER
SELECT**

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

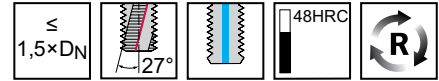
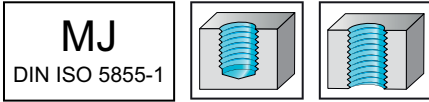
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni



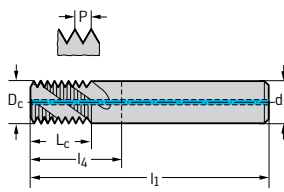
– Fresa a filettare per leghe al nichel



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Utensile

Denominazione	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z
H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4



DIN 6535 HA

C3

WALTER
SELECT

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

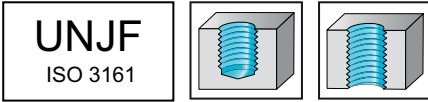
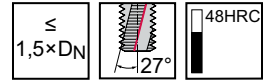
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni

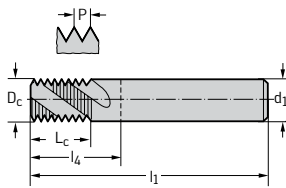


– Fresa a filettare per leghe al nichel



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●	●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

C3

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

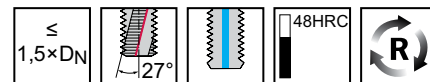
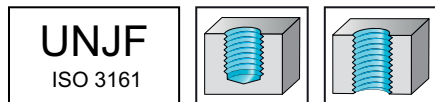
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni

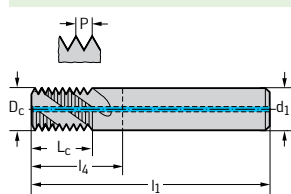


- Fresa a filettare per leghe al nichel



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5336016-UNJF5/16	24.0	UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8	24.0	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16	20.0	UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2	20.0	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

C3

WALTER
SELECT

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

Fresa a filettare in metallo duro integrale

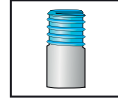
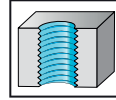
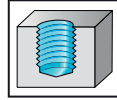
TC610 Supreme



– Fresa a filettare universale

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



≤
1,5×DN



48HRC



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		●

Utensile	Denominazione	Filetti per pollice	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
	TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
	TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
	TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
	TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Fresa a filettare in metallo duro integrale

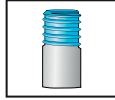
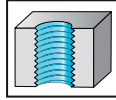
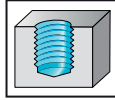
TC610 Supreme



- Fresa a filettare universale

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 1,5 \times D_N$



48HRC



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

WJ30RC

Utensile	Denominazione	Filetti per pollice	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
	TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
	TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
	TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
	TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

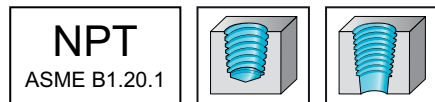
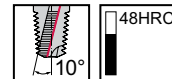
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG



– Fresa a filettare universale



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HB</p>		H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
		H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
		H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
		H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
		H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C3

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

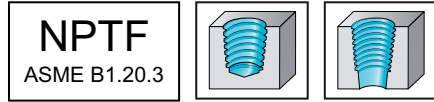
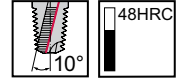
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG



- Fresa a filettare universale



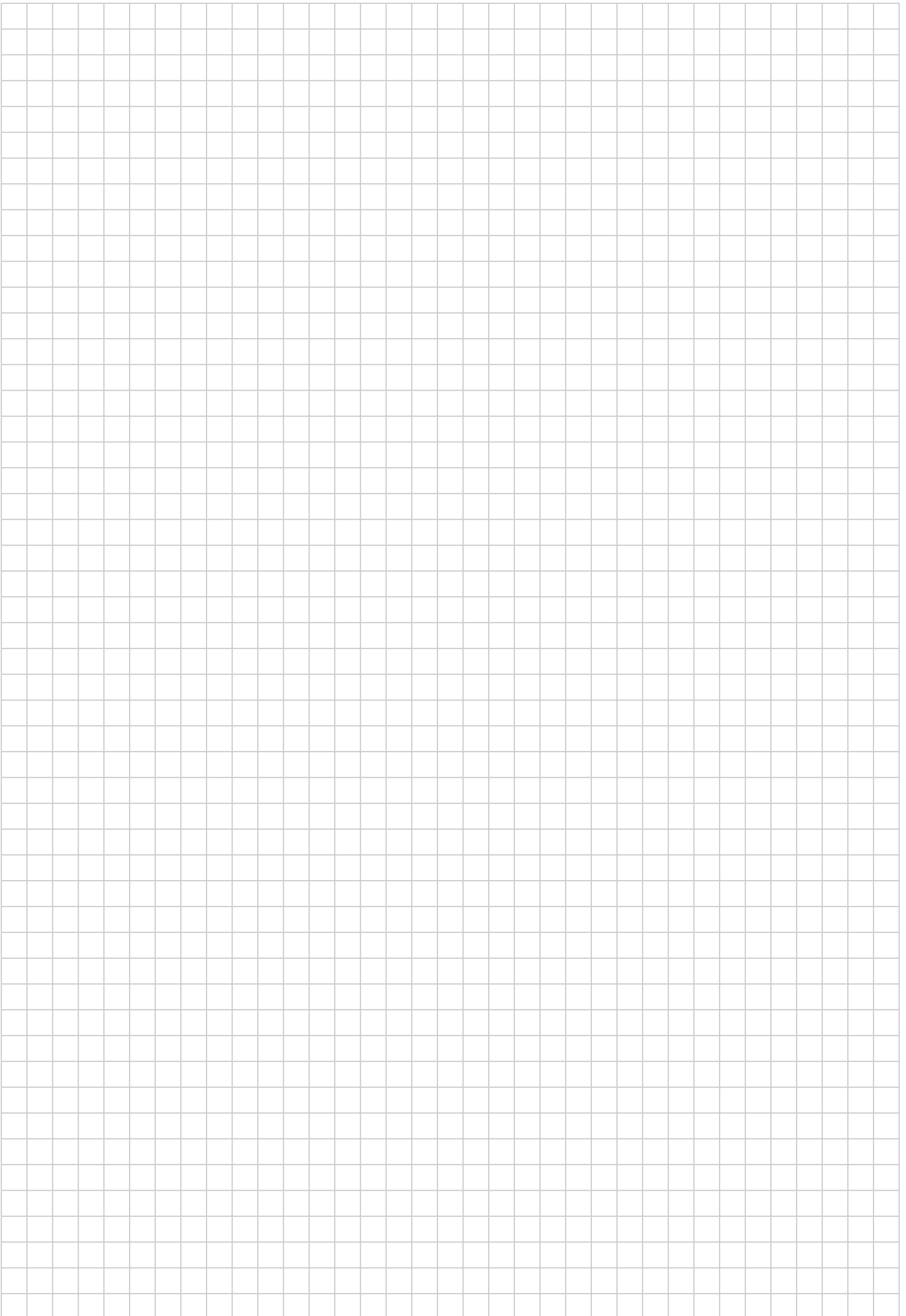
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Utensile		Denominazione	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
		H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
		H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
		H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
		H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
		H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

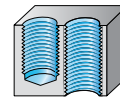
C3

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



Fresa a filettare orbitale

Lavorazione



Profondità del filetto	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	4 x D _N
------------------------	--------------------	--------------------	----------------------	--------------------	--------------------

NEW
NEW
NEW


Denominazione	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
---------------	---------------	---------	---------------	---------------	---------------

Tipo di filetto

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓	✓	✓	✓	✓

Altri servizi					
---------------	--	--	--	--	--

Adduzione refrigerante	Esterna / assiale	Esterna	Esterna	Esterna / assiale	assiale
------------------------	-------------------	---------	---------	-------------------	---------

Rivestimento / Qualità	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
------------------------	-----------------	-----	--------	--------	--------

Materiale da taglio	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
---------------------	-----	-----	-----	-----	-----

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	C 417	C 424	C 425	C 419	C 422
---------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR Code					
---------	--	--	--	--	--

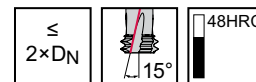
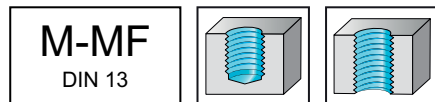
www.walter-tools.com/woc/	TC630	tmo-hrc	TC630	TC630	TC630
---------------------------	-------	---------	-------	-------	-------

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-M1.2-A0D-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	2,525	38	10	3	4	☹
	★	TC630-M1.4-A0D-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	2,95	38	10	3	4	☹
		TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	☹
		TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	☹
		TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	☹
		TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	☹
		TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	☹
		TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	☹
		TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	☹
		TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	☹
		TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	☹
		TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☹
		TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☹
		TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☹
		TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☹
	TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☹	

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M1.2-A0D-WB10TJ

C3

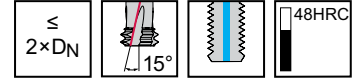
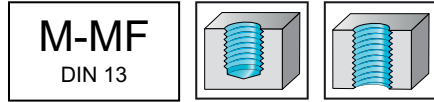
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	●●
		TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	●●
		TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	●●
		TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	●●
		TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

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

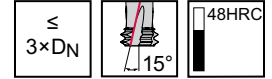
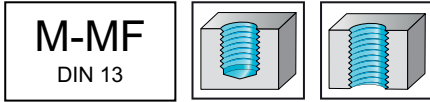
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme

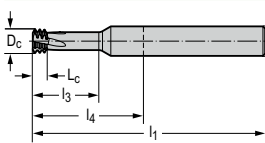


- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,725	38	10	3	4	☞
★ TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	☞
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☞
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☞
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☞
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	☞
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	☞
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	☞
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	☞
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☞
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	☞
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☞
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☞
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☞

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M1.2-A0F-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

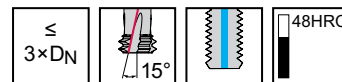
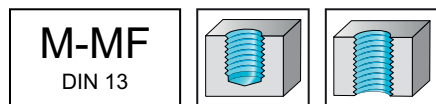
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme

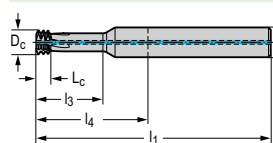


- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

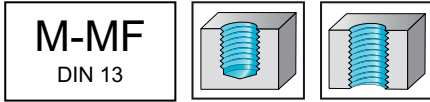
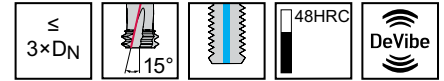
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale
- Funzionamento ottimale grazie alla tecnologia DeVibe di Walter



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●
TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	●●
TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	●●
TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	●●
TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	●●
TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	●●

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

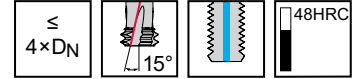
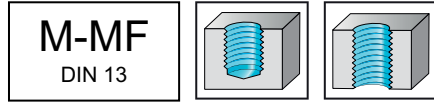
C3

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Utensile		D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominazione ★ TC630-M3-A1H-	2,3	12,25	44	16	4	4	☒

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M3-A1H-WB10TJ

C3

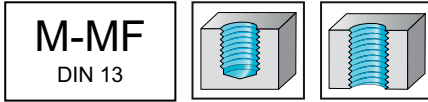
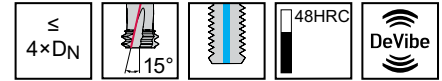
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale
- Funzionamento ottimale grazie alla tecnologia DeVibe di Walter



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile

Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M4-A5H-	M 4	0,7	3,1	2,1	16,35	57	21	6	4	☞
★ TC630-M5-A5H-	M 5	0,8	4	2,4	20,4	57	21	6	4	☞
★ TC630-M6-A5H-	M 6	1	4,8	3	24,5	65	29	6	4	☞
TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☞
TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☞
TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☞
TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☞

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

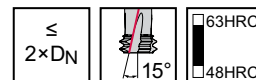
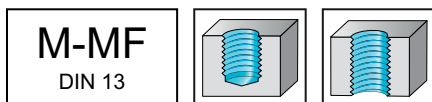
Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

mm

TMO HRC



- Fresa a filettare orbitale per materiali temprati

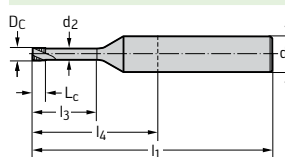


	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Utensile

Denominazione	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4

DIN 6535 HA



C3

**WALTER
SELECT**

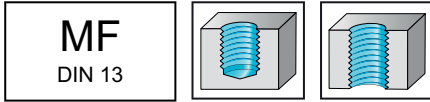
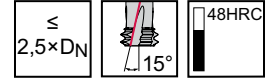
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☼
		TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☼
		TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☼
		TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☼
		TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☼
		TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☼

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

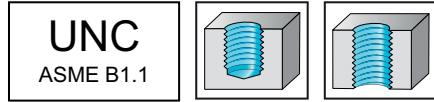
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D_N -P	Filetti per pollice	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	●●
		TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	●●
		TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	●●
		TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	●●
		TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	●●
		TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	●●

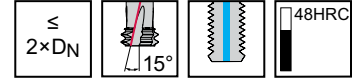
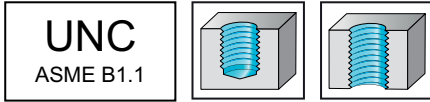
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	☺
		TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	☺

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

C3

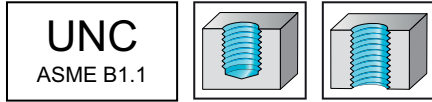
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme

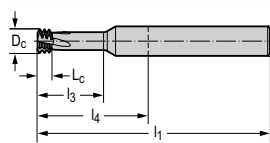


- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	●●
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	●●
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	●●
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	●●
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	●●
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	●●
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

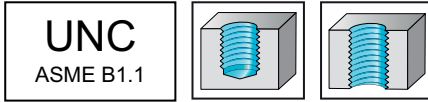
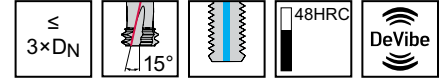
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale
- Funzionamento ottimale grazie alla tecnologia DeVibe di Walter



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☺
		TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☺
		TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☺
		TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☺
		TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

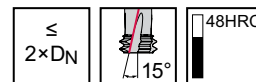
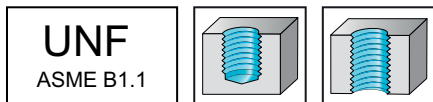
C3

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



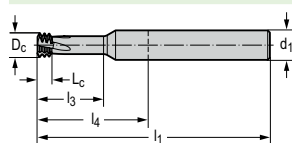
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile

Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	☹

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ



C3

WALTER
SELECT

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

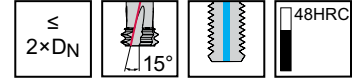
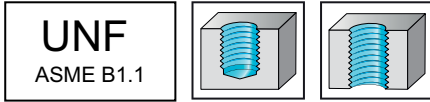
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☺
		TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☺
		TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☺

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

C3

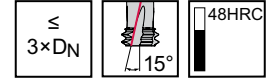
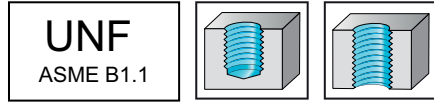
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNF0-A0F-	UNF #0-80	80	1,15	0,32	4,735	38	10	3	4	●●
		TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	●●
		TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	●●
		TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	●●
		TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	●●
		TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	●●
		TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	●●
		TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNF0-A0F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

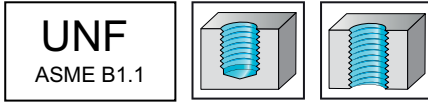
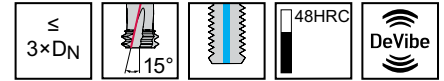
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale
- Funzionamento ottimale grazie alla tecnologia DeVibe di Walter



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☺
		TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☺
		TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☺

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNF3/4-A5F-WB10TJ

WALTER SELECT

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

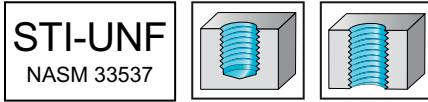
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Specialista per l'industria aerospaziale
- Ideale per componenti propulsore



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Utensile		Denominazione	D _N -P	Filetti per pollice	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
		TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	●●
		TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	●●
		TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	●●
		TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	●●

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

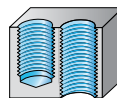
C3

**WALTER
SELECT**

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





Fresa a filettare con inserto a fissaggio meccanico

Lavorazione



Profondità del filetto

1,5 x D_N2 x D_N2,5 x D_N3 x D_N

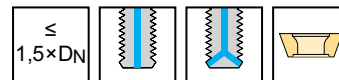
Denominazione	T2710	T2711	T2712	T2713
Tipo di filetto				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	✓	✓	✓	✓
Altri servizi				
Adduzione refrigerante	radiale	radiale	radiale	radiale
Rivestimento / Qualità				
Materiale da taglio	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
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	C 436	C 440	C 448	C 452
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2713

C3

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2710 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

	Denominazione	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-09 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	16,5-19	24-29	35	40-52
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessori

D _c [mm]	16,5-19	24-35	40-52
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale			FS2248
Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./ pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							HC	WSM37G	WSM37S	HC	WSM37G	WSM37S	HC	WSM37G	WSM37S	HC	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40-2,9	18-9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

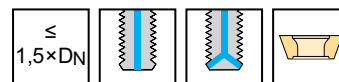
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2710 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _N	P _{max} G/ pollice in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
 DIN 1835 B	T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	18-20	26-43
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Accessori

D _c [mm]	18-20	26-43
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001
Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./ pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6,73	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6,73	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

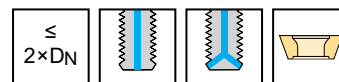
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2711 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92	16	1	1	P26300-06 ..
T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95	16	2	2	
DIN 1835 B										
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
DIN 1835 B										
T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	
DIN 1835 B										

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

C3

Componenti

D _c [mm]	13-19	24-29	35	40-52
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm			
Vite di fissaggio per inserti		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessori

D _c [mm]	13-19	24-35	40-52
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale			FS2248
Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

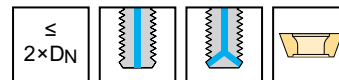
Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							HC		HC		HC		HC		HC		HC	
							WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375
P26300-0601-D61	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0602-D61	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0901-D61	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0902-D61	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1401-D61	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40-2,9	18-9	10,85	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0601-D67	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0602-D67	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0901-D67	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-0902-D67	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1401-D67	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2711 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _N	P _{max} G/ pollice in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
 DIN 1835 B	T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10	10	15,5		41	97	16	2	2	P26300-06 ..
	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

C3

Componenti

D _c [mm]	15,5–20	26–31	
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	
	Vite di fissaggio per inserti		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Accessori

D _c [mm]	15,5–20	26–31	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001
	Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./ pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
							WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375	WSM376	WSM375
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

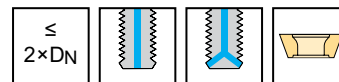
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2711 / T2712 inch


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _N	P _{max} G/ pollice in	D _c inch	l ₂₁ inch	l ₃ inch	l ₁ inch	d ₁ inch	Z	Numero di taglienti	Tipo	
 DIN 1835 B	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

C3

Componenti

	D _c [inch]	0,787	0,886-1,22
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,443 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs

Accessori

	D _c [inch]	0,787	0,886-1,22
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2002
	Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r inch	Passo (P) inch	Passo (fil./ pol.) in	l inch	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G HC	WSM37S	WSM37G HC	WSM37S	WSM37G HC	WSM37S	WSM37G HC	WSM37S	WSM37G HC	WSM37S		
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055-0,114	18-9	0,265	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118-0,126	8-8	0,259	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055-0,114	18-9	0,373	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118-0,169	8-6	0,368	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055-0,114	18-9	0,265	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118-0,126	8-8	0,259	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055-0,114	18-9	0,373	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118-0,169	8-6	0,368	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091-0,091	11-11	0,368	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

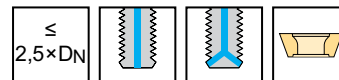
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

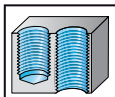
Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2712 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche

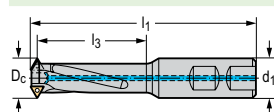

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228


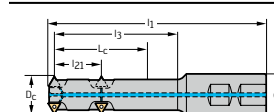
	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	
T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..



DIN 1835 B

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

C3

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

D _c [mm]	13-19	24-29	35	40-52
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessori

D _c [mm]	13-19	24-35	40-52
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale			FS2248
Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

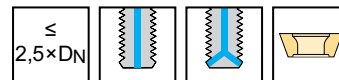
Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40-2,9	18-9	10,85	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
		P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30-2,3	11-11	9,34	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P26310-14G11-D61		14	0,2	2,30-2,3	11-11	13,72	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

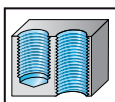
Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2712 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche

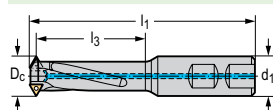

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere le vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	13-19	24-29	35	40-52
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessori

D _c [mm]	13-19	24-35	40-52
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale			FS2248
Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40-2,9	18-9	10,85	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
		P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30-2,3	11-11	9,34	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P26310-14G11-D61		14	0,2	2,30-2,3	11-11	13,72	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

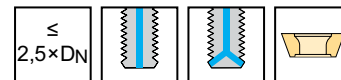
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

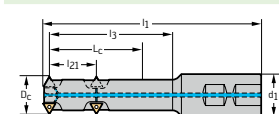
T2712 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Utensile



DIN 1835 B

Denominazione	D _N	P _{max} /G/ pollice in	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	26-31
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Accessori

	D _c [mm]	26-31
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./ pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S

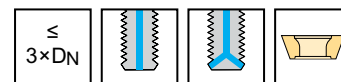
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Fresa a filettare con inserti a fissaggio meccanico

T2713 mm


- Fresa a filettare universale con inserti a fissaggio meccanico
- Valori di correzione raggio: Walter GPS / Informazioni tecniche



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

Utensile

Denominazione	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Numero di taglienti	Tipo
T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	
T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Adduzione del refrigerante variabile: rimuovere la vite del refrigerante frontale per la lavorazione a foro cieco | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	16,5-19	24-29	35	40-73	94
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
Cacciavite dinamometrico, digitale					FS2248

Accessori

D _c [mm]	16,5-19	24-35	40-73	94
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
Cacciavite dinamometrico, digitale			FS2248	
Lama di ricambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2015 (T20IP)
Cacciavite	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti a fissaggio meccanico

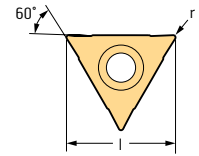
Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P		M		K		N		S		H	
							HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40-2.9	18-9	10,85	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00-10.0	4-3	21,41	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30-2.3	11-11	9,34	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30-2.3	11-11	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	

HC = beschichtetes Hartmetall


Inserti di fresatura a filettare - M, MF, UNC, UNF, UN

P26300

Tiger-tec® Gold



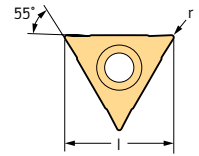
Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
 P26300-0601-D67	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3						
P26300-0602-D67	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3						
P26300-0901-D67	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3						
P26300-0902-D67	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3						
P26300-1102-D67	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3						
P26300-1401-D67	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3						
P26300-1402-D67	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3						
P26300-1404-D67	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3						
P26300-0601-D61	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3						
P26300-0602-D61	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3						
P26300-0901-D61	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3						
P26300-0902-D61	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3						
P26300-1101-D61	11	0,1	1.40-2.9	18-9	10,85	3						
P26300-1102-D61	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3						
P26300-1401-D61	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3						
P26300-1402-D61	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3						
P26300-1404-D61	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3						
P26300-2204-D61	22	0,4	6.00-10.0	4-3	21,41	3						














Esempio di ordinazione per la qualità WSM37G: P26300-0601-D67 WSM37G

HC = metallo duro rivestito

Inserti di fresatura a filettare - G (BSP)
P26310
Tiger-tec® Gold

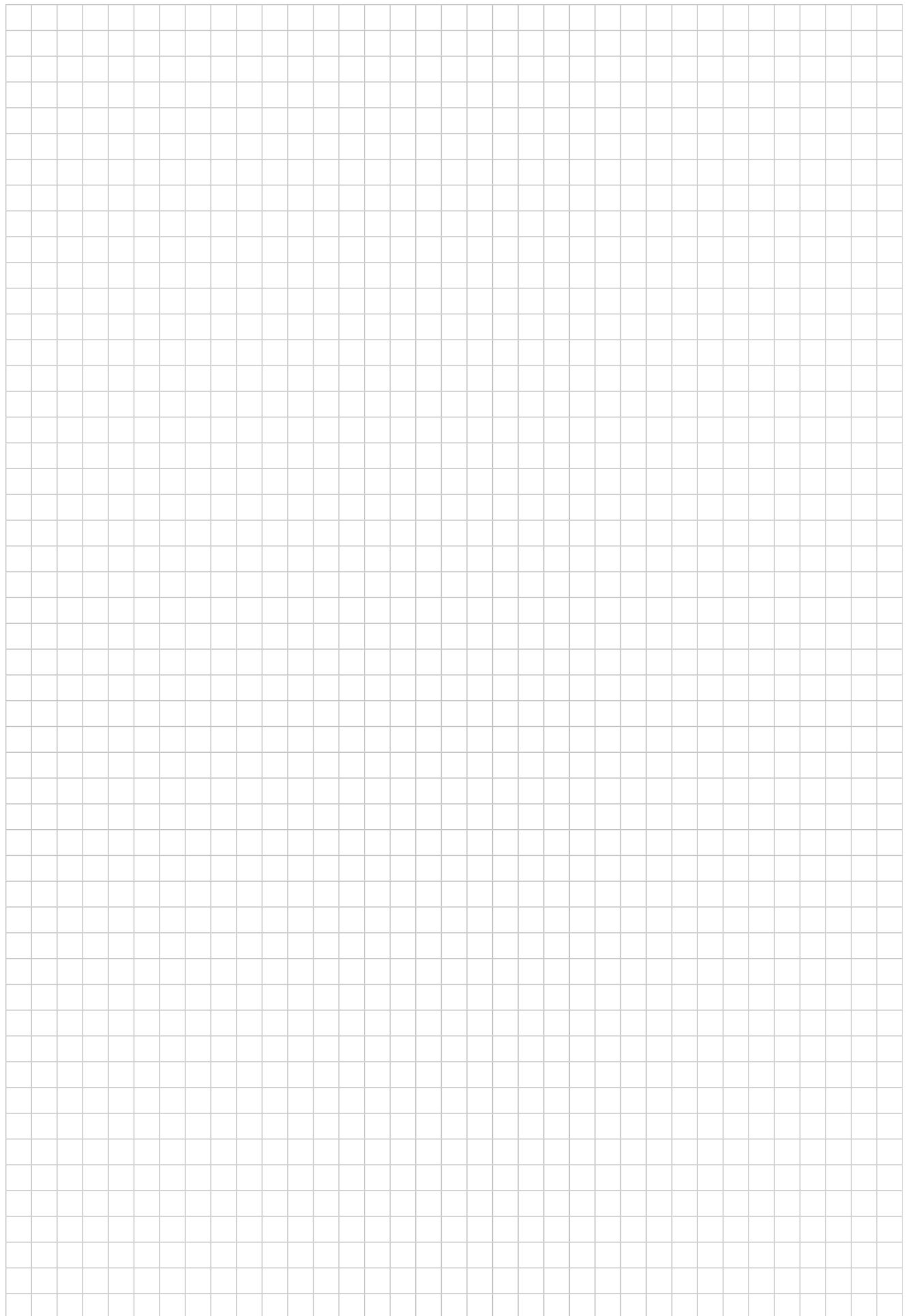


Inserti a fissaggio meccanico

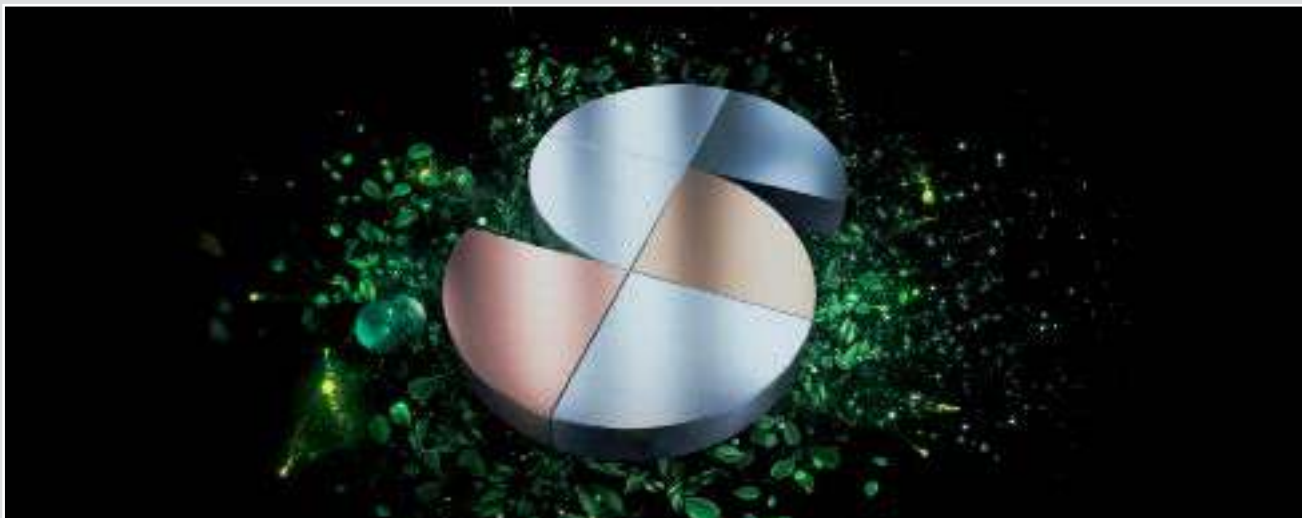
Denominazione	Grandezza	r mm	Passo (P) mm	Passo (fil./pol.) in	l mm	Numero di taglienti	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0,2	2.30-2.3	11-11	9,34	3						
	14	0,2	2.30-2.3	11-11	13,72	3						

Esempio di ordinazione per la qualità WSM37G: P26310-09G11-D61 WSM37G

HC = metallo duro rivestito



C3



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.



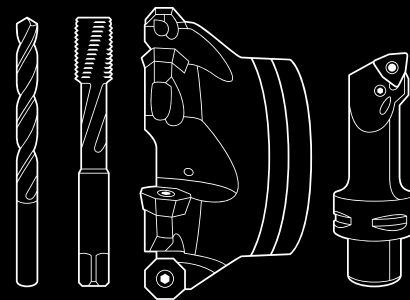
Sistema di gestione Qualità

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

名古屋市千代田区名駅二丁目 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
금강팬데리움 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