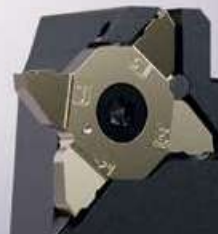


_ SOLO IL MEGLIO PER I MIGLIORI.

Programma innovazioni Walter 2024



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.

	Pagina
A – Tornitura	11
A1: Tornitura ISO	12
A2: Esecuzione di gole	95
A3: Filettatura	139
B – Foratura	143
B1: Foratura dal pieno	144
B2: Barenatura e barenatura di precisione	244
B3: Alesatura	260
C – Filettatura	265
C1: Maschiatura	266
C2: Rullatura	292
C3: Fresatura a filettare	296
D – Fresatura	321
D1: Utensili di fresatura in metallo duro integrale	322
D2: Utensili di fresatura con inserti a fissaggio meccanico	386
E – Attacchi	439
E1: Attacchi fissi	440
E2: Attacchi rotanti	448

















La struttura del catalogo Walter

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



Milling tools with indexable inserts

Face milling cutters

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

Face milling cutters 329

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

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

NEW

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



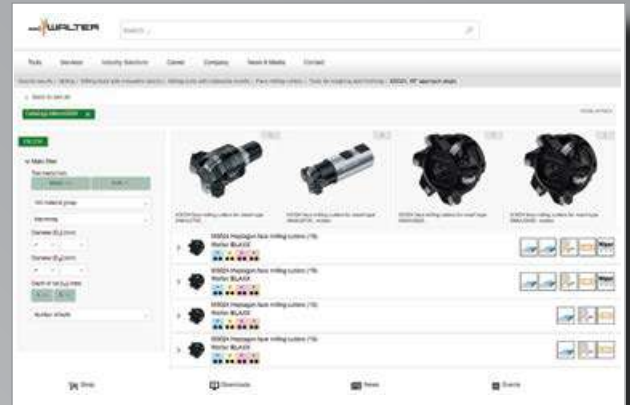
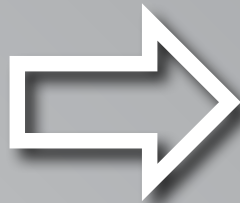
Gli inserti e gli utensili con questi simboli rossi sono nuovi nel programma e sono contrassegnati come tali nella pagina dell'ordine.

La scansione del codice QR

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



M3024



Link diretto

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

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

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



Panoramica dettagliata dei dati di prodotto

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

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLXXX

> 14 cutting edges per indexable insert

M3024 Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x=45° - metric (4)	53 - 125	75.06 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-053-822-05-08 Availability	53	75.06	22	40	6
M3024-090-827-05-08 Availability	90	92.96	27	50	6
M3024-100-823-07-08 Availability	100	112.06	32	50	6
M3024-125-840-05-08 Availability	125	137.86	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x=45° - metric (1)	150	172.86	40/40 B	63	6

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)



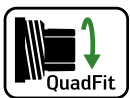
Walter Capto™ è un sistema di attacco utensile modulare. Il sistema è indicato per tutte le lavorazioni di tornitura, fresatura, foratura e filettatura. Il cono poligonale a norma ISO sopporta molto efficacemente le coppie torsionali e di flessione e garantisce una precisione di ripetibilità ottimale.



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.



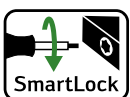
L'attacco QuadFit rettificato con precisione ad appoggio conico e piano contraddistingue le barre di alesatura con smorzamento delle vibrazioni per tornitura e filettatura con tecnologia Walter Accure-tec®. Il sistema di teste intercambiabili orientabile di 180° consente una rapida sostituzione dell'utensile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

Krato-tec™

























A – Tornitura

A1: Tornitura ISO		Pagina
Inserti a fissaggio meccanico	Programma	
	Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base negativa	12
	Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base positiva	15
	Inserti a fissaggio meccanico sistema di tornitura a copiare – WL	18
	Inserti a fissaggio meccanico ISO – CBN / PKD / ceramica	19
	Pagine di ordinazione	
	Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base negativa	22
	Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base positiva	34
	Inserti a fissaggio meccanico sistema di tornitura a copiare – WL	47
	Utensili di tornitura Walter Turn – Lavor. esterna	Programma
Utensili con codolo – Forma base negativa		49
Utensili con codolo – Forma base positiva		55
Utensile con codolo – Sistema di tornitura a copiare WL		59
Utensile con codolo – Inserti a fissaggio meccanico in ceramica		61
Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base negativa		62
Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base positiva		65
Walter Capto™ – Sistema di tornitura a copiare WL		67
Utensili di tornitura Walter Capto™ – Inserti a fissaggio meccanico in ceramica		68
Utensili di tornitura Walter Capto™ – Centri di tornitura e fresatura		69
Utensili di tornitura Walter Turn – Lavor. interna	Programma	
	Barre di alesatura – Forma base negativa	79
	Barre di alesatura – Forma base positiva	81
	Attacchi per barre di alesatura	85
	Barre di alesatura – Sistema di tornitura a copiare WL	86
	Barre di alesatura Walter Capto™ – Forma base negativa	87
	Barre di alesatura Walter Capto™ – Forma base positiva	88
	Teste intercambiabili QuadFit	89
	Attacco per barre di alesatura con smorz. vibrazioni – Accure-tec	92
	Barre di alesatura – Testina intercambiabile QuadFit	93
Utensili di tornitura Walter Turn – Lavor. interna	94	
A2: Esecuzione di gole		Pagina
Inserti da taglio	Programma	
	Inserti da taglio	95
	Pagine di ordinazione	
Utensili con codolo	Inserti da taglio	102
	Programma	
	Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole	122
	Utensili per gole Walter Capto™	131
	Barre di alesatura	133
	Testina intercambiabile QuadFit	135
	Pagine di ordinazione	
Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole	136	
A3: Filettatura		Pagina
Inserti a fissaggio meccanico	Programma	
	Inserti a fissaggio meccanico	139
Utensili di filettatura Walter NTS	Utensili di filettatura Walter NTS	140

Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base negativa

Lavorazione	Lavorazione di finitura				Lavorazione intermedia
	Selection  Wiper			Selection 	Selection  Wiper
Geometria	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Acciaio	●●	●		●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●		●●
K Ghisa	●●			●	●●
N Metalli non ferrosi			●		
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●●	●●		●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Pagina nel catalogo	22			22	22
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Lavorazione	Lavorazione intermedia				
			Selection 		Selection 
Geometria	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Acciaio	●		●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●		●●
K Ghisa					●
N Metalli non ferrosi	●●		●		
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●●	●●	●●	
H Materiali duri					
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Pagina nel catalogo			22		22
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base negativa









Lavorazione	Lavorazione intermedia				Sgrossatura
		Selection	Selection		
Geometria	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Acciaio	●	●●	●●	●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●
K Ghisa		●	●	●●	
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●		●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Pagina nel catalogo		22	22		
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Lavorazione	Sgrossatura				
		Selection	Selection	Selection	
Geometria	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Acciaio		●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile		●●	●		
K Ghisa			●	●●	●●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●			
H Materiali duri					●
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Pagina nel catalogo		22	23	23	
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5











WALTER SELECT











●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti a fissaggio meccanico ISO – Forma base negativa

Lavorazione	Sgrossatura	Lavorazione pesante		
		Selection 	Selection 	Selection 
Geometria	RK7	HU3	HU5	HU7
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Acciaio		●●	●	●●
M Acciaio inossidabile		●	●●	●
K Ghisa	●●	●	●	●●
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità			●●	
H Materiali duri	●●			
O Altri materiali				
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Pagina nel catalogo		23	23	24
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7

Forma base positiva 5° / 7° / 11° – Metallo duro











Lavorazione	Lavorazione di finitura				
					
Geometria	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Acciaio	●●	●●	●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●	●	●●
N Metalli non ferrosi			●●	●●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali			●		
a_p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Pagina nel catalogo	34	34			34
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2











Lavorazione	Lavorazione di finitura				
					
Geometria	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Acciaio	●●	●	●●	●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●●	●	●●	●
K Ghisa	●		●		●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità		●●	●	●●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,1–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Pagina nel catalogo	34		34		34
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Forma base positiva 5° / 7° / 11° – Metallo duro









Lavorazione	Lavorazione di finitura	Lavorazione intermedia			
		Selection 			Selection 
Geometria	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Acciaio	●	●●	●	●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●●	●	●●	●
K Ghisa	●●	●●	●	●	●
N Metalli non ferrosi			●●		
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali			●		
a _p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Pagina nel catalogo		35			35
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Lavorazione	Lavorazione intermedia				Sgrossatura
		Selection 			
Geometria	MK4	MP6	..GN	..MR	RM4
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Acciaio	●	●●	●●	●●	●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●●
K Ghisa	●●	●	●	●●	●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
a _p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Pagina nel catalogo		35			
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione











Forma base positiva 5° / 7° / 11° – Metallo duro











Lavorazione	Sgrossatura			Lavorazione pesante
	NEW 			Selection 
Geometria	RP4	RK4	RK6	HU6
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Acciaio	●●	●		●●
M Acciaio inossidabile	●	●		
K Ghisa	●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●		
H Materiali duri			●	
O Altri materiali				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Pagina nel catalogo	35			40
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Sistema di inserti a fissaggio meccanico positivo – WL

Lavorazione	Lavorazione di finitura		Lavorazione intermedia		
		Selection 		Selection 	Selection
Geometria	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	WL	WL	WL	WL	WL
P Acciaio	●	●●	●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●	●●	●	●●
K Ghisa		●	●	●	●●
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●	●●	●	●●
H Materiali duri					●
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Pagina nel catalogo		47		47	48
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

Inserti a fissaggio meccanico ISO – CBN / PKD / ceramica











Materiale da taglio	CBN				
					
Geometria	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa		●●			
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●●				
H Materiali duri		●●	●●	●●	●●
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Pagina nel catalogo					
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M





Materiale da taglio	CBN		Ceramica		
					
Geometria	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa		●●	●●		
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità				●●	●●
H Materiali duri	●●		●		●
O Altri materiali					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Pagina nel catalogo					
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti a fissaggio meccanico ISO – CBN / PKD / ceramica



Materiale da taglio	Keramik			PCD	
					
Geometria	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, W	C, D, V	C, D, S, T, V
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa	●●				
N Metalli non ferrosi				●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità				●	●
H Materiali duri		●●	●●		
O Altri materiali				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Pagina nel catalogo					
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Materiale da taglio	PKD	
		
Geometria	FS-M	FS-9
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	C, D	C, S, T
P Acciaio		
M Acciaio inossidabile		
K Ghisa		
N Metalli non ferrosi	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●
H Materiali duri		
O Altri materiali	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Pagina nel catalogo		
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

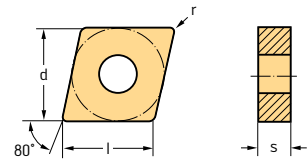
Inserti a fissaggio meccanico sistema di tornitura a copiare – WL CBN

Lavorazione	Lavorazione intermedia
	
Geometria	TM
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico	WL
P Acciaio	
M Acciaio inossidabile	
K Ghisa	
N Metalli non ferrosi	
S Materiali di difficile lavorabilità	
H Materiali duri	● ●
O Altri materiali	
a_p [mm]	0,1–2,5
f [mm]	0,02–0,50
Pagina nel catalogo	
QR Code	
www.walter-tools.com/woc/	TM

Inserti romboidali negativi 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC				HE			HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☺	☺			
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☺	☺			
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5					☺		
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺	☺	☺	
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺	☺	☺	
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺			
	CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0			☺	☺	☺		
	CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0			☺	☺			
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺			
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☺	☺		
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5				☺			
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2			☺	☺			
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0			☺	☺	☺		
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5			☺	☺	☺		
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2			☺	☺	☺		
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5			☺	☺	☺		
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺		
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺	☺		
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0			☺	☺			
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0			☺	☺			

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito

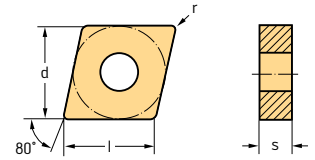
WALTER SELECT

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





Inserti romboidali negativi 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
					HC						HE	HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	HC	
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0		☉	☉	☉	☉	☉		
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0		☉	☉	☉	☉	☉		
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0		☉	☉	☉	☉	☉		
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☉	☉	☉			
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0			☉	☉	☉	☉		
CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0				☉	☉				
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0					☉				
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0				☉	☉	☉		
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			☉	☉	☉	☉		
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				☉	☉	☉		
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0				☉	☉	☉		
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0					☉			
		CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☉	☉	☉	☉	
CNMM120412-HU3		12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0			☉	☉	☉	☉		
CNMM120416-HU3		12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0				☉	☉	☉		
CNMM160612-HU3		16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0			☉	☉	☉	☉		
CNMM160616-HU3		16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0			☉	☉	☉	☉		
CNMM160624-HU3		16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0				☉	☉			
CNMM190612-HU3		19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0				☉	☉	☉		
CNMM190616-HU3		19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0				☉	☉	☉		
CNMM190624-HU3		19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0					☉	☉		
CNMM250924-HU3		25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0						☉		
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0			☉	☉				
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0			☉	☉				
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0			☉	☉				
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0			☉	☉				
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0			☉	☉				
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0			☉	☉				
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0				☉	☉			

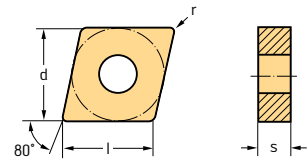
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito


Inserti romboidali negativi 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC			HE				HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
 CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0			☺	☺				
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0			☺	☺	☹			
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0			☺	☺				
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0			☺	☺				
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0			☺	☺	☹			
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0			☺	☺	☹			
CNMM190624-HU7	19,34	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0			☺	☺	☹			
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0				☺	☹			

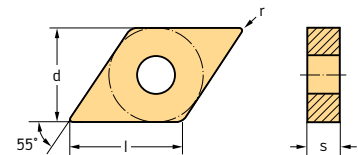
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito



Inserti romboidali negativi 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC			HE				HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
 DNMG110404-FW5	11,63	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺		☺	☺			☺	
DNMG110408-FW5	11,63	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☺		☺	☺			☺	
Wiper DNMG150404-FW5	15,5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0			☺					
DNMG150408-FW5	15,5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0			☺				☺	
DNMG150604-FW5	15,5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0			☺	☺			☺	
DNMG150608-FW5	15,5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0			☺	☺			☺	
 DNMG110402-FP5	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5			☺	☺	☺			
DNMG110404-FP5	11,63	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☺	☺	☺		☺	
DNMG110408-FP5	11,63	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☺	☺	☺		☺	
DNMG110412-FP5	11,63	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5				☺	☺			
DNMG150404-FP5	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5			☺	☺	☺		☺	
DNMG150408-FP5	15,5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☺	☺	☺		☺	
DNMG150412-FP5	15,5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5				☺	☺			
DNMG150604-FP5	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5			☺	☺	☺		☺	
DNMG150608-FP5	15,5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☺	☺	☺		☺	
DNMG150612-FP5	15,5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺	☺		☺	

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito

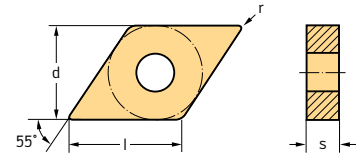
WALTER SELECT

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

Inserti romboidali negativi 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
					HC							HE	HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C			
 Wiper	DNMG110408-MW5	11,63	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0	☉	☉	☉					
	DNMG110412-MW5	11,63	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0		☉	☉					
	DNMG150408-MW5	15,5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0			☉					
	DNMG150412-MW5	15,5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☉					
	DNMG150608-MW5	15,5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0		☉	☉	☉				
	DNMG150612-MW5	15,5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		☉	☉	☉				
	DNMG110408-MS3	11,63	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5			☉					
	DNMG150608-MS3	15,5	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5			☉					
	DNMG110404-MP3	11,63	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☉	☉				
	DNMG110408-MP3	11,63	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG110412-MP3	11,63	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2			☉	☉				
	DNMG150404-MP3	15,5	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☉	☉			
	DNMG150408-MP3	15,5	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150412-MP3	15,5	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150604-MP3	15,5	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☉	☉	☉		
	DNMG150608-MP3	15,5	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150612-MP3	15,5	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☉	☉	☉	☉			
	DNMG110404-MP5	11,63	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☉	☉	☉			
	DNMG110408-MP5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG110412-MP5	11,63	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0				☉	☉			
	DNMG150404-MP5	15,5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0				☉	☉	☉		
	DNMG150408-MP5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150412-MP5	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150604-MP5	15,5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0				☉	☉	☉		
	DNMG150608-MP5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150612-MP5	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0		☉	☉	☉	☉			
DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0				☉	☉				
	DNMG110408-MU5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉				
	DNMG150408-MU5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☉	☉	☉				
	DNMG150608-MU5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☉	☉	☉				
	DNMG150612-MU5	15,5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☉	☉	☉				
	DNMG150616-MU5	15,5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0				☉	☉			
	DNMG110408-RP5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0			☉	☉	☉			
	DNMG110412-RP5	11,63	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150408-RP5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0		☉	☉	☉				
	DNMG150412-RP5	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0				☉	☉			
	DNMG150608-RP5	15,5	0,8	0,15-0,35	0,8-5,0		☉	☉	☉	☉			
	DNMG150612-RP5	15,5	1,2	0,20-0,55	1,0-5,0		☉	☉	☉	☉			
DNMG150616-RP5	15,5	1,6	0,25-0,65	1,6-5,0		☉	☉	☉	☉				
	DNMM150608-HU3	15,5	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			☉	☉	☉			
	DNMM150612-HU3	15,5	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☉	☉	☉			
	DNMM150616-HU3	15,5	1,6	0,35-0,60	1,6-5,0		☉	☉	☉				

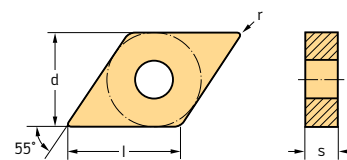
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito


Inserti romboidali negativi 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					HC			HE		HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
 DNMM150608-HU5 DNMM150612-HU5	15,5	0,8	0,25-0,45	1,0-5,0				⊕			
	15,5	1,2	0,30-0,50	1,5-5,0				⊕			

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

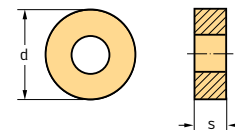
HC = metallo duro rivestito

HE = Cermet rivestito


Inserti circolari negativi

RNMG

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

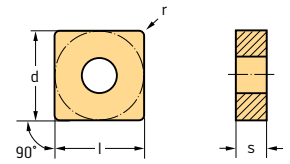
Denominazione	d mm	f mm	a _p mm	P
				HC
				WPP20G
 RNMG120400-RP5	12,7	0,20-0,60	1,2-5,0	⊕

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = metallo duro rivestito

Inserti quadri negativi SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	r mm	f mm	a _p mm	P HC			
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMG090308-FP5	0,8	0,06-0,20	0,2-1,5	☺	☺	
	SNMG120404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,8	☺	☺	
	SNMG120408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	
	SNMG120412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☺	
	SNMG090308-MP3	0,8	0,10-0,32	0,6-3,0	☺	☺	
	SNMG120404-MP3	0,4	0,08-0,25	0,3-2,5		☺	
	SNMG120408-MP3	0,8	0,12-0,35	0,6-3,2	☺	☺	☺
	SNMG120412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☺	☺	
	SNMG090308-MP5	0,8	0,14-0,32	0,6-3,0		☺	
	SNMG120408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0	☺	☺	☺
	SNMG120412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☺	☺	☺
	SNMG120416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0		☺	
	SNMG150608-MP5	0,8	0,25-0,50	0,8-8,0		☺	
	SNMG150612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-8,0		☺	☺
	SNMG150616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-8,0		☺	
	SNMG120408-MU5	0,8	0,18-0,45	0,6-5,0		☺	
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0		☺	☺
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0	☺	☺	☺
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0		☺	☺
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0	☺	☺	☺
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0		☺	☺
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☺	☺
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0		☺	☺
	SNMG190624-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0		☺	
SNMG250924-RP5	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0		☺	☺	
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0		☺	☺
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0		☺	☺
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0	☺	☺	☺
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0	☺	☺	☺
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0	☺	☺	☺
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0		☺	☺
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0	☺	☺	☺
	SNMG190624-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0		☺	☺
SNMG250924-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-10,0		☺		
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0		☺	☺
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0		☺	
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0	☺	☺	
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0		☺	
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0	☺	☺	
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0		☺	
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0	☺	☺	☺
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0	☺	☺	☺
	SNMM190624-HU3	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0		☺	

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

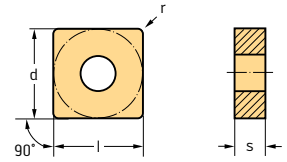
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = metallo duro rivestito




WALTER SELECT

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

Inserti quadri negativi SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	r mm	f mm	a _p mm	P			
				HC	WPP05G	WPP10G	WPP20G
 SNMM250724-HU3 SNMM250916-HU3 SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☉	
	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0			☉	
	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☉	
 SNMM120412-HU5 SNMM150612-HU5 SNMM190612-HU5 SNMM190616-HU5 SNMM190624-HU5 SNMM250924-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0			☉	
	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0			☉	
	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0			☉	
	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0			☉	
	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0			☉	
	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0			☉	
 SNMM150616-HU7 SNMM150624-HU7 SNMM190612-HU7 SNMM190616-HU7 SNMM190624-HU7 SNMM250716-HU7 SNMM250724-HU7 SNMM250924-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0	☉	☉		
	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0	☉	☉		
	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0			☉	☉
	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0			☉	☉
	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0			☉	☉
	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0			☉	
	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☉	☉
	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☉	☉

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

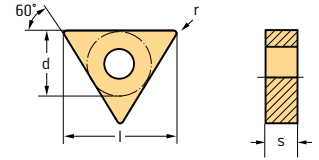
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = metallo duro rivestito

Inserti triangolari negativi 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
				HC							HE	HC
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C			
TNMG160404-FW5 TNMG160408-FW5	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0			☺	☺					
	0.8	0.15-0.50	0.4-3.0			☺	☺					
TNMG110304-FP5 TNMG110308-FP5 TNMG160404-FP5 TNMG160408-FP5 TNMG160412-FP5	0.4	0.04-0.15	0.1-1.2			☺						
	0.8	0.08-0.20	0.2-1.5			☺						
	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5		☺	☺	☺		☺	☺		
	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0		☺	☺	☺		☺	☺		
	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5			☺	☺					
TNMG160404-MS3 TNMG160408-MS3 TNMG220404-MS3 TNMG220408-MS3	0.4	0.12-0.25	0.6-3.0				☺					
	0.8	0.15-0.30	0.8-3.0				☺					
	0.4	0.12-0.25	0.6-3.0				☺					
	0.8	0.15-0.30	0.8-3.0				☺					
TNMG160408-MW5 TNMG160412-MW5	0.8	0.15-0.55	0.8-4.0			☺	☺					
	1.2	0.20-0.65	1.5-4.0			☺	☺					
TNMG110304-MP3 TNMG110308-MP3 TNMG160304-MP3 TNMG160404-MP3 TNMG160408-MP3 TNMG160412-MP3 TNMG220408-MP3 TNMG220412-MP3	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0			☺	☺					
	0.8	0.10-0.25	0.6-2.2			☺	☺					
	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2				☺					
	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2			☺	☺	☺				
	0.8	0.12-0.32	0.6-3.0			☺	☺	☺				
	1.2	0.16-0.40	0.8-3.2			☺	☺	☺				
	0.8	0.12-0.32	0.6-3.2			☺	☺					
	1.2	0.16-0.40	0.8-3.5			☺	☺					
TNMG160308-MP5 TNMG160404-MP5 TNMG160408-MP5 TNMG160412-MP5 TNMG220404-MP5 TNMG220408-MP5 TNMG220412-MP5 TNMG270608-MP5 TNMG270612-MP5 TNMG270616-MP5	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0				☺					
	0.4	0.16-0.25	0.5-4.0			☺	☺	☺				
	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0		☺	☺	☺	☺				
	1.2	0.20-0.40	1.0-4.0			☺	☺	☺				
	0.4	0.16-0.25	0.7-4.0			☺	☺	☺				
	0.8	0.18-0.35	0.8-5.0			☺	☺	☺				
	1.2	0.20-0.40	1.0-5.0			☺	☺	☺				
	1.6	0.25-0.45	1.2-5.0			☺	☺					
	0.8	0.25-0.45	0.8-7.0				☺					
	1.2	0.30-0.50	1.0-7.0				☺	☺				
TNMG160404-MU5 TNMG160408-MU5 TNMG160412-MU5	0.4	0.15-0.30	0.5-4.0			☺	☺					
	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0			☺	☺	☺				
	1.2	0.20-0.45	1.0-4.0			☺	☺	☺				

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito

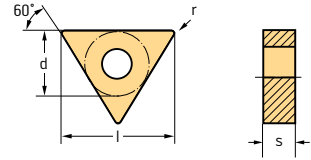
WALTER SELECT

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

Inserti triangolari negativi 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	r mm	f mm	a _p mm	P						K
				HC				HE		
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗		
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗		
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0			⊗	⊗	⊗	
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0			⊗	⊗	⊗	
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0			⊗	⊗	⊗	
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0			⊗	⊗	⊗	
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0				⊗	⊗	
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0				⊗	⊗	
	TNMG270616-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0				⊗		
	TNMG270624-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0				⊗		
	TNMM160408-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0				⊗		
	TNMM160412-HU3	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0			⊗	⊗		
	TNMM220408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				⊗	⊗	
	TNMM220412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				⊗	⊗	
	TNMM220416-HU3	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0				⊗	⊗	
	TNMM270612-HU3	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				⊗	⊗	
	TNMM270616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0				⊗	⊗	

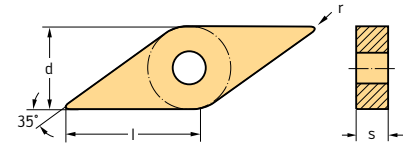
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito




Inserti romboidali negativi 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K			
					HC						HE		HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	WKP01G	WKP01G	WKP01G
 VNMG160404-FP5	16.61	0.4	0.04-0.22	0.1-1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
VNMG160408-FP5	16.61	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
VNMG160412-FP5	16.61	1.2	0.12-0.28	0.3-2.5		☺	☺	☺	☺	☺				
 VNMG160404-MP3	16.61	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2		☺	☺	☺	☺					
VNMG160408-MP3	16.61	0.8	0.12-0.32	0.6-3.0		☺	☺	☺	☺	☺				
VNMG160412-MP3	16.61	1.2	0.16-0.35	0.8-3.2			☺	☺	☺	☺				
 VNMG160404-MP5	16.61	0.4	0.10-0.18	0.5-2.0		☺	☺	☺	☺	☺				
VNMG160408-MP5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0		☺	☺	☺	☺	☺				
VNMG160412-MP5	16.61	1.2	0.20-0.40	0.8-4.0		☺	☺	☺	☺	☺				
VNMG220408-MP5	22.14	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0			☺	☺	☺	☺				

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WEP10C: VNMG160404-FP5 WEP10C

Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: VNMG160404-FP5 WKP01G

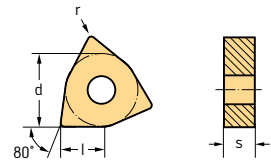
HC = metallo duro rivestito

HE = Cermet rivestito

Inserti trigoni negativi 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC				HE			HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
	WNMG060404-FW5	6,52	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺	☺		☺	
	WNMG060408-FW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0		☺	☺			☺	
	WNMG080404-FW5	8,69	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺	☺			☺	
	WNMG080408-FW5	8,69	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺	☺	☺			☺	
	WNMG080412-FW5	8,69	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	☺	☺	☺			☺	
	WNMG060404-FP5	6,52	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5		☺	☺			☺	
	WNMG060408-FP5	6,52	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺			☺	
	WNMG080404-FP5	8,69	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺	
	WNMG080408-FP5	8,69	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺		☺	☺	
	WNMG080412-FP5	8,69	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☺	☺			☺	
	WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0		☺	☺				
	WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0		☺	☺				
	WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		☺	☺				
	WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		☺	☺				
	WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☺				
	WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺	☺			
	WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☺	☺			
	WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2			☺	☺			
	WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5			☺	☺	☺		
	WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☺	☺	☺	☺		
	WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺		
	WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☺	☺	☺		
	WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺		
	WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0		☺	☺	☺			
	WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0		☺	☺	☺			
	WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0		☺	☺	☺			
	WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0			☺	☺			
	WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺			
	WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		☺	☺	☺			
	WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0		☺	☺	☺			
	WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0		☺	☺	☺			
	WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5			☺	☺			

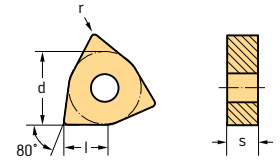
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G




HC = metallo duro rivestito

HE = Cermet rivestito

Inserti trigoni negativi 80° WNMG / WNMM Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K			
					HC						HE		HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	WKP01G	WKP01G	WKP01G
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0			⊗	⊗	⊗	⊗			
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0			⊗	⊗	⊗	⊗			

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

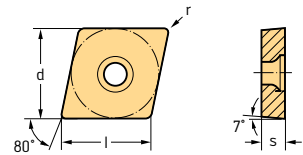
HC = metallo duro rivestito

HE = Cermet rivestito

Inserti romboidali positivi 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

	Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K HC	
						HC			HE				
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C		WKP01G
	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5								
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0	☺	☺	☺					☺
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺					☺
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0								
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5	☺	☺	☺					☺
	CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0								
	CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5								
	CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0								
	CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5								
	CCGT09T308-FL2	9,67	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5								
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5								☺
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0								☺
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5								☺
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5								☺
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0								☺
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5								☺
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0								☺
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0								☺
	CCGT060202MR-FX4	6,45	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5								☺
	CCGT060204MR-FX4	6,45	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0								☺
	CCGT09T302MR-FX4	9,67	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5								☺
	CCGT09T304MR-FX4	9,67	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0								☺
	CCGT09T308MR-FX4	9,67	0,77	0,08-0,25	0,2-2,5								☺
	CCGT060202ML-FX4	6,45	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5								☺
	CCGT060204ML-FX4	6,45	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0								☺
	CCGT09T302ML-FX4	9,67	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5								☺
	CCGT09T304ML-FX4	9,67	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0								☺
	CCGT09T308ML-FX4	9,67	0,77	0,08-0,25	0,2-2,5								☺
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺					☺
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺					☺
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺					☺
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☺	☺						
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☺	☺						
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺						
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0	☺	☺						
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5	☺	☺						
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5	☺	☺						

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito

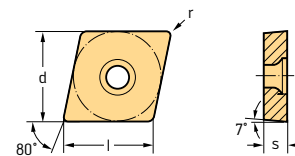
WALTER SELECT

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






Inserti romboidali positivi 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K HC		
					HC			HE					
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C			
	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0	☉	☉						
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15-0,50	0,7-4,0	☉	☉						
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17-0,55	0,8-4,0		☉						
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12-0,40	0,5-4,5		☉						
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17-0,55	0,7-4,5	☉	☉						
CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17-0,55	0,8-4,5		☉							
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☉	☉						
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0	☉	☉						
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉						
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉						
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5	☉	☉						
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☉	☉						
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☉						
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉						
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉						
	CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☉	☉						
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5	☉	☉	☉					
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5		☉						
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5		☉						
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉	☉					
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉	☉					
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉					
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0		☉	☉	☉				
	CCMT120412-MP6	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☉	☉	☉					
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	☉	☉	☉					
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16-0,30	0,6-2,5		☉	☉					
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☉	☉	☉					
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉					
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12-0,30	0,4-4,0	☉	☉	☉					
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉					
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☉	☉	☉					

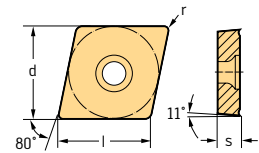
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito





Inserti romboidali positivi 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		HE
					WPP10G	WPP20G	WEP10C
 CPGT050202M-FP2 CPGT050204M-FP2	5,64	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0			☺
	5,64	0,37	0,08-0,20	0,2-2,0			☺
 CPMT050204-FP4 CPMT060204-FP4 CPMT09T304-FP4 CPMT09T308-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	
	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	
	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	
	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	
 CPMT04T104-MP4 CPMT060204-MP4 CPMT060208-MP4 CPMT09T304-MP4 CPMT09T308-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5		☺	
	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	
	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	
	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	
	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	
 CPGT050204-MP4 CPGT060204-MP4 CPGT09T304-MP4 CPGT09T308-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		☺	
	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺	
	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺	
	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺	

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

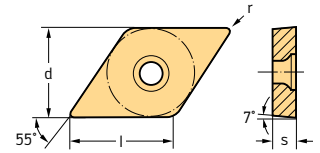
HC = metallo duro rivestito

HE = Cermet rivestito

Inserti romboidali positivi 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K	
					HC			HE				HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G	HC
DCMT070202-FW4	7.75	0.2	0.03-0.15	0.1-1.5								
	DCMT070204-FW4	7.75	0.4	0.05-0.25	0.2-2.0	☺	☺	☺				☺
	DCMT070208-FW4	7.75	0.8	0.09-0.35	0.3-2.0		☺	☺				
	DCMT11T302-FW4	11.63	0.2	0.03-0.15	0.1-2.0			☺				
	DCMT11T304-FW4	11.63	0.4	0.07-0.30	0.2-2.5	☺	☺	☺				☺
	DCMT11T308-FW4	11.63	0.8	0.12-0.40	0.3-2.5	☺	☺	☺				☺
DCGT11T304-FL2	11.63	0.4	0.06-0.15	0.2-1.5			☺					
	DCGT11T308-FL2	11.63	0.8	0.08-0.20	0.3-1.5			☺				
DCGT070202M-FP2	7.75	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0								☺
	DCGT070204M-FP2	7.75	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5							☺
	DCGT11T3005M-FP2	11.63	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0							☺
	DCGT11T301M-FP2	11.63	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5							☺
	DCGT11T302M-FP2	11.63	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0							☺
	DCGT11T304M-FP2	11.63	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5							☺
	DCGT11T308M-FP2	11.63	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0							☺
	DCGT070202MR-FX4	7.75	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5					☺		
DCGT070204MR-FX4		7.75	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0				☺			
DCGT11T302MR-FX4		11.63	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5				☺			
DCGT11T304MR-FX4		11.63	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0				☺			
DCGT11T308MR-FX4		11.63	0.77	0.08-0.25	0.2-2.5				☺			
DCGT070202ML-FX4		7.75	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5					☺		
	DCGT070204ML-FX4	7.75	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0				☺			
	DCGT11T302ML-FX4	11.63	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5				☺			
	DCGT11T304ML-FX4	11.63	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0				☺			
	DCGT11T308ML-FX4	11.63	0.77	0.08-0.25	0.2-2.5				☺			
	DCMT070202-FP4	7.75	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺				☺
DCMT070204-FP4		7.75	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺			☺	☺
DCMT070208-FP4		7.75	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺			☺	☺
DCMT11T302-FP4		11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺			☺	☺
DCMT11T304-FP4		11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺			☺	☺
DCMT11T308-FP4		11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺			☺	☺
DCMT070204-FP6	7.75	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0		☺	☺					
	DCMT11T304-FP6	11.63	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0		☺	☺				
	DCMT11T308-FP6	11.63	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0		☺	☺				
DCMT11T304-MW4	11.63	0.4	0.12-0.40	0.5-4.0		☺	☺					
	DCMT11T308-MW4	11.63	0.8	0.15-0.50	0.5-4.0		☺	☺				
DCMT070204-MP4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0		☺	☺					
	DCMT070208-MP4	7.75	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0		☺	☺				
	DCMT11T304-MP4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0		☺	☺				
	DCMT11T308-MP4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0		☺	☺				
	DCMT11T312-MP4	11.63	1.2	0.15-0.35	0.5-3.0		☺	☺				

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

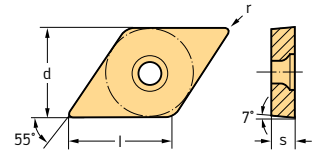
HC = metallo duro rivestito
 HE = Cermet rivestito

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


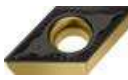

Inserti romboidali positivi 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

	Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K HC
						HC						
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕					
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕					
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊕	⊕					
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	⊕	⊕	⊗				
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	⊕	⊕	⊗				
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0		⊕					
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0		⊕	⊗				
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0	⊕	⊕	⊗				
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0	⊕	⊕	⊗				
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕	⊗				
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕	⊗				
	DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	⊕	⊕	⊗				

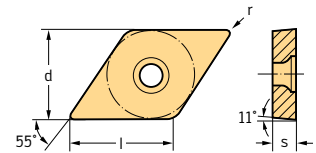
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito

Inserti romboidali positivi 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
DPMT070204-FP4 DPMT11T304-FP4 DPMT11T308-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺
	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺
	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺
DPMT070204-MP4 DPMT11T304-MP4 DPMT11T308-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺	☺
	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺
	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺	☺
DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺

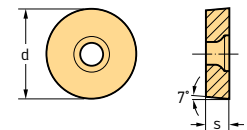
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = metallo duro rivestito

Inserti circolari positivi

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	d mm	f mm	a _p mm	P		
				WPP10G	WPP20G	WPP30G
RCMT0602M0-FP4 RCMT0803M0-FP4 RCMT10T3M0-FP4 RCMT1204M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	☺	☺	☺
	8	0,08-0,30	0,8-3,0	☺	☺	☺
	10	0,10-0,35	1,0-4,0	☺	☺	☺
	12	0,12-0,40	1,2-5,0	☺	☺	☺
RCMT0602M0-RP4 RCMT060300-RP4 RCMT0803M0-RP4 RCMT09T300-RP4 RCMT10T3M0-RP4 RCMT120400-RP4 RCMT1204M0-RP4 RCMT1605M0-RP4 RCMT1606M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5	☺	☺	☺
	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5	☺	☺	☺
	8	0,10-0,60	0,8-3,0	☺	☺	☺
	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0	☺	☺	☺
	10	0,12-0,80	1,0-4,0	☺	☺	☺
	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0	☺	☺	☺
	12	0,12-1,00	1,2-5,0	☺	☺	☺
	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☺	☺
	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☺	☺

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = metallo duro rivestito

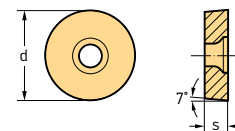
WALTER SELECT

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



Inserti circolari positivi

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	d mm	f mm	a _p mm	P		
				HC	WPP10G	WPP20G
 RCMT10T3M0-HU6 RCMT1204M0-HU6 RCMT1606M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0	☺	☺	☺
	12	0,12-1,20	1,2-5,0	☺	☺	☺
	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☺	☺
 RCMX2006M0-HU6 RCMX2507M0-HU6 RCMX3209M0-HU6	20	0,25-1,40	2,0-9,0	☺	☺	☺
	25	0,30-1,60	2,5-11,0	☺	☺	☺
	32	0,30-1,70	3,2-15,0	☺	☺	☺

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

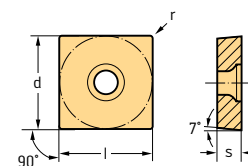
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = metallo duro rivestito




Inserti quadri positivi

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K
					HC	HE	HC	HE	HC	HE
 SCMT060204-FP4 SCMT09T304-FP4 SCMT09T308-FP4 SCMT120404-FP4 SCMT120408-FP4 SCMT120412-FP4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	1,2	0,12-0,32	0,3-1,8	☺	☺	☺	☺	☺	
 SCMT09T304-FP6 SCMT09T308-FP6 SCMT120408-FP6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5	☺	☺	☺	☺	☺	
 SCMT09T304-MP4 SCMT09T308-MP4 SCMT120408-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☺	☺	☺	☺	☺	

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

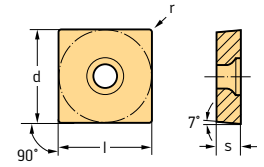
HC = metallo duro rivestito

HE = Cermet rivestito



WALTER SELECT

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

Inserti quadri positivi SCMT / SCGT Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
					HC							HE	HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G			
 SCGT09T304-MP4 SCGT09T308-MP4 SCGT120408-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0									
	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									
	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5									
 SCMT09T304-RP4 SCMT09T308-RP4 SCMT09T312-RP4 SCMT120404-RP4 SCMT120408-RP4 SCMT120412-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0									
	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0									
	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0									
	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0									

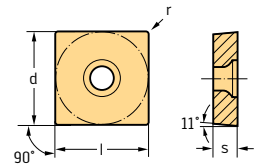
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito


Inserti quadri positivi

SPMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
					HC	WPP20G
 SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	HC	WPP20G
SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	HC	WPP20G

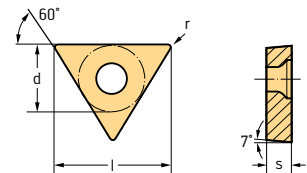
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito





Inserti triangolari positivi 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					HC			HE			HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
 TCMT090202-FW4	9,62	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5			HC				
TCMT090204-FW4	9,62	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0		HC	HC				
TCMT110204-FW4	11	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5		HC	HC				
TCMT110208-FW4	11	0,8	0,12-0,40	0,3-2,5		HC	HC				
TCMT16T304-FW4	16,5	0,4	0,07-0,35	0,2-2,5		HC	HC				
TCMT16T308-FW4	16,5	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5		HC	HC				
 TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08-0,25	0,2-2,0						HE	
TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5						HE	
TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0						HE	
TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5						HE	
 TCGT090204MR-FX4	9,62	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						HE	
TCGT110204MR-FX4	11	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						HE	
 TCGT090204ML-FX4	9,62	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						HE	
TCGT110204ML-FX4	11	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						HE	

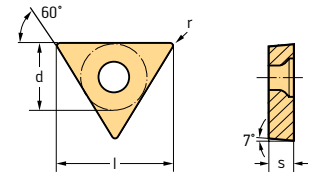
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito








Inserti triangolari positivi 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
					HC			HE			HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G		
 TCMT06T102-FP4 TCMT06T104-FP4 TCMT090202-FP4 TCMT090204-FP4 TCMT090208-FP4 TCMT110202-FP4 TCMT110204-FP4 TCMT110208-FP4 TCMT16T302-FP4 TCMT16T304-FP4 TCMT16T308-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0									
	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0									
	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0									
	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5									
	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0									
	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5									
	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0									
	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5										
 TCMT110204-FP6 TCMT110208-FP6 TCMT16T304-FP6 TCMT16T308-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0									
	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0									
	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0									
	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0									
 TCMT16T304-MW4 TCMT16T308-MW4	16,5	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0									
	16,5	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0									
 TCMT090204-MP4 TCMT090208-MP4 TCMT110204-MP4 TCMT110208-MP4 TCMT16T304-MP4 TCMT16T308-MP4 TCMT220408-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									
	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0									
	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									
	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0									
	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0									
	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									
	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5									
	 TCGT090204-MP4 TCGT110204-MP4 TCGT110208-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
		11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
		11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0								
 TCMT110204-MP6 TCMT110304-MP6 TCMT16T304-MP6 TCMT16T308-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5									
	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5									
	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5									
 TCMT090204-RP4 TCMT090208-RP4 TCMT110204-RP4 TCMT110208-RP4 TCMT16T304-RP4 TCMT16T308-RP4 TCMT16T312-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0									
	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0									
	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0									
	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0									

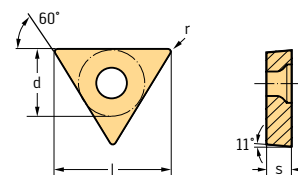
Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
 HE = Cermet rivestito

Inserti triangolari positivi 60°

TPMT / TPGT / TPMR / TPGN

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		
						WPP10G	WPP20G
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☺
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0		☺
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0		☺
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		☺
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		☺

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

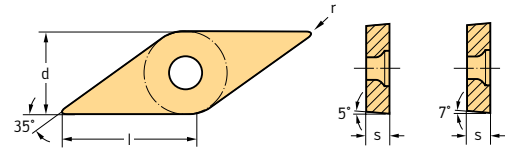
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = metallo duro rivestito

Inserti romboidali positivi 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC			HE				HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G	HC
VBGT110302-FL2	11.07	0.2	0.04-0.10	0.1-1.0			☺					
VBGT110304-FL2	11.07	0.4	0.06-0.15	0.2-1.5			☺					
VCGT1103005M-FP2	11.07	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0							☺	
VCGT110301M-FP2	11.07	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5							☺	
VCGT110302M-FP2	11.07	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0							☺	
VCGT110304M-FP2	11.07	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5							☺	
VCGT160402M-FP2	16.61	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0							☺	
VCGT160404M-FP2	16.61	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5							☺	
VCGT160408M-FP2	16.61	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0							☺	
VCGT110302MR-FX4	11.07	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5					☹			
VCGT110304MR-FX4	11.07	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0					☹			
VCGT160404MR-FX4	16.61	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0					☹			
VCGT110302ML-FX4	11.07	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5					☹			
VCGT110304ML-FX4	11.07	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0					☹			
VCGT160404ML-FX4	16.61	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0					☹			
VCMT110302-FP4	11.07	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺				☺	☺
VCMT110304-FP4	11.07	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺				☺	☺
VCMT160402-FP4	16.61	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺				☺	☺
VCMT160404-FP4	16.61	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺				☺	☺
VCMT160408-FP4	16.61	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺				☺	☺
VBMT110304-FP6	11.07	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0		☺	☺					
VBMT110308-FP6	11.07	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0		☺	☺					
VBMT160404-FP6	16.61	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0		☺	☺					
VBMT160406-FP6	16.61	0.6	0.10-0.25	0.4-2.0		☺	☺					
VBMT160408-FP6	16.61	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0		☺	☺					
VBMT160412-FP6	16.61	1.2	0.12-0.30	0.6-2.0		☺	☺					
VBMT110304-MP4	11.07	0.4	0.08-0.20	0.4-1.5		☺	☺					
VBMT110308-MP4	11.07	0.8	0.12-0.25	0.5-1.5		☺	☺					
VBMT160404-MP4	16.61	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0		☺	☺					
VBMT160406-MP4	16.61	0.6	0.12-0.25	0.5-2.0		☺	☺					
VBMT160408-MP4	16.61	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0		☺	☺					
VBMT160412-MP4	16.61	1.2	0.12-0.32	0.5-2.0		☺	☺					
VCMT160404-MP4	16.61	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0		☺	☺					
VCMT160408-MP4	16.61	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0		☺	☺					
VBMT160404-MP6	16.61	0.4	0.10-0.25	0.4-2.5		☺	☺					
VBMT160408-MP6	16.61	0.8	0.15-0.30	0.6-2.5		☺	☺					
VCMT110304-RP4	11.07	0.4	0.12-0.20	0.4-2.5		☺	☺	☹				
VCMT110308-RP4	11.07	0.8	0.16-0.25	0.6-3.0		☺	☺					
VCMT160404-RP4	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5		☺	☺	☹				
VCMT160406-RP4	16.61	0.6	0.15-0.25	0.6-3.0		☺	☺					
VCMT160408-RP4	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0		☺	☺					
VCMT160412-RP4	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-3.0		☺	☺					

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
HE = Cermet rivestito

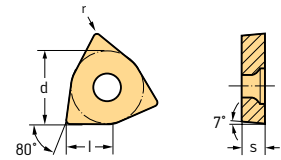
WALTER SELECT

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





Inserti trigoni positivi 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	l mm	r mm	f mm	ap mm	P			
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		☺	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		☺	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5		☺	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		☺	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0		☺	☺
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺	
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0		☺	☺
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0		☺	☺

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832

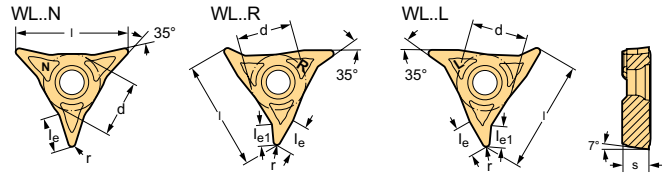
Esempio di ordinazione per la qualità WPP10G: WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = metallo duro rivestito

Inserti a fissaggio meccanico sistema di tornitura a copiare

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

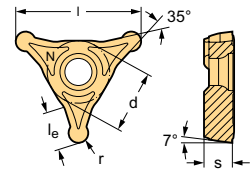
Denominazione	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				K	
							WC	HC	WKP01G	WPP10G	WPP20G	WKP01G
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8					
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8					
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	17	5		0,08-0,25	0,4-2,0					☺
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0					☺
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		☺
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		☺

Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: WL17-VC0504N-FP4 WPP20G


HC = metallo duro rivestito

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

Inserti a fissaggio meccanico sistema di tornitura a copiare WL...-RC... Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico


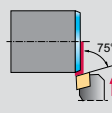
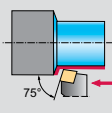
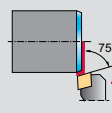





Denominazione	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P
						HC
 WL25-RC0420N-MU6 WL25-RC0525N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	WPP20G ☺
	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = metallo duro rivestito

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Forma dell'imbocco	95°	95°	95°	75°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Leva	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Dim. codolo h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Dimensione inserto l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/ DCLN	www.walter-tools.com/woc/ DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/ PCLN	www.walter-tools.com/woc/ DCBN

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Forma dell'imbocco	75°	75°	75°	75°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Leva	Leva
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	25–32		25–32	25
Dim. codolo h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Dimensione inserto l [mm]	12–16	12–19	12–19	12
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/ DCKN	www.walter-tools.com/woc/ DCRN	www.walter-tools.com/woc/ PCBN	www.walter-tools.com/woc/ PCKN

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base negativa

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN
Forma dell'imbocco	45°	107,5°	107,5°	93°
Sistema di fissaggio	Leva	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	25	20–25		20–32
Dim. codolo h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Dimensione inserto l [mm]	12	15	15	11–15

Pagina nel catalogo

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

www.walter-tools.com/woc/

PCSN

DDHN

DDQN

DDJN

Tipo		
Lavorazione		



Denominazione	DDJN...-P	PDJN	DDNN	DDPN
Forma dell'imbocco	93°	93°	62,5°	62,5°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Dim. codolo h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Dimensione inserto l [mm]	11–15	11–15	11–15	15

Pagina nel catalogo

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

www.walter-tools.com/woc/


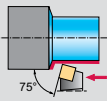
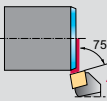
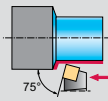








DDJN-P


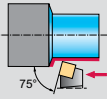
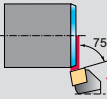
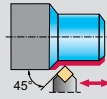
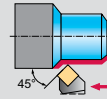








PDJN

DDNN

DDPN

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Forma dell'imbocco	75°	75°	75°	75°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	25–40	25–32		25
Dim. codolo h [Inch]			0,750–1,500	
Dimensione inserto l [mm]	12–19	12–15	12–25	12
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Forma dell'imbocco	75°	75°	45°	45°
Sistema di fissaggio	Leva	Leva	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20–50	20–32	20–32	20–32
Dim. codolo h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Dimensione inserto l [mm]	12–25	12–19	9–25	12–19
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/

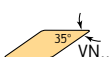
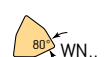
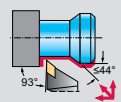
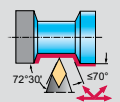






Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN
Forma dell'imbocco	45°	45°	45°	93°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva	Leva	Staffa
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione		Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	25	12–40	16–32	
Dim. codolo h [Inch]				0,750–1,250
Dimensione inserto l [mm]	12	9–25	9–19	16–27
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/	DSSN-P	PSDN	PSSN

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Forma dell'imbocco	93°	91°	91°	91°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	20–32		20–32	20–25
Dim. codolo h [Inch]		1,000		
Dimensione inserto l [mm]	16–22	22	16–22	16
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/	MTJN	DTFN	DTGN

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN
Forma dell'imbocco	91°	91°	117,5°	117,5°
Sistema di fissaggio	Leva	Leva	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Dim. codolo h [Inch]				0,750–1,250
Dimensione inserto l [mm]	16	11–27	16	16
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/ PTFN	www.walter-tools.com/woc/ PTGN	www.walter-tools.com/woc/ DVPN	www.walter-tools.com/woc/ DVTN

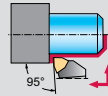
Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Forma dell'imbocco	93°	93°	72,5°	95°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Dim. codolo h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Dimensione inserto l [mm]	16	16	16	6–10
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/ DVJN	www.walter-tools.com/woc/ DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/ DVVN	www.walter-tools.com/woc/ DWLN

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base negativa

Tipo



Lavorazione



Denominazione	DWLN...-P	PWLN
Forma dell'imbocco	95°	95°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20–25	16–32
Dim. codolo h [Inch]	0,750–1,000	
Dimensione inserto l [mm]	8	6–10
Pagina nel catalogo		

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

DWLN-P

PWLN

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base positiva

Tipo					
Lavorazione					
		NEW	NEW		
Denominazione	SCLC	SCLC...-P	SCLC...-S-P	SDHC	
Forma dell'imbocco	95°	95°	95°	107,5°	
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite	
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione	Esterna	
Dim. codolo h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25	
Dim. codolo h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000			
Dimensione inserto l [mm]	6–12	9	6–9	7–11	
Pagina nel catalogo		70	72		
QR Code					
	www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P	SDHC

Tipo					
Lavorazione					
		NEW	NEW		
Denominazione	SDJC	SDJC...-P	SDJC...-S-P	DDJC...-P	
Forma dell'imbocco	93°	93°	93°	93°	
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Staffa	
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione	
Dim. codolo h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25	
Dim. codolo h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000			
Dimensione inserto l [mm]	7–11	11	7–11	11	
Pagina nel catalogo		73	75		
QR Code					
	www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SDJC-P	SDJC-S-P	DDJC-P

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base positiva

Tipo		
Lavorazione		

NEW



Denominazione	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Forma dell'imbocco	62,5°	62,5°	0°	0°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	10–25	12–16	1,000–1,250	12–32
Dim. codolo h [Inch]				0,500–1,250
Dimensione inserto l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Pagina nel catalogo		76		

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

SDNC

SDNC-P

SRAC

SRDC

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Forma dell'imbocco	0°	0°	0°	0°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Leva	Leva
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]		20–32	20–50	20–40
Dim. codolo h [Inch]	1,000	1,000		
Dimensione inserto l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Pagina nel catalogo				

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

SRGC

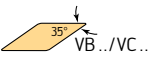
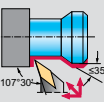
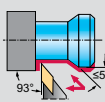






SRSC

PRDC

PRGC

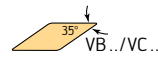
Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base positiva

Tipo	 SC...		 TC...	 VB.../VC...		
Lavorazione						
						
Denominazione	SSDC		SSDCN	STGC	SVHB	
Forma dell'imbocco	45°		45°	91°	107,5°	
Sistema di fissaggio	Vite		Vite	Vite	Vite	
Adduzione refrigerante	Esterna		Esterna	Esterna	Esterna	
Dim. codolo h [mm]	16–25		12–25	12–25	16–32	
Dim. codolo h [Inch]			0,375–0,750	0,375–1,000		
Dimensione inserto l [mm]	9–12		6–12	11–16	11–16	
Pagina nel catalogo						
QR Code						
	www.walter-tools.com/woc/		SSDC	SSDCN	STGC	SVHB

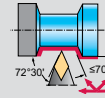
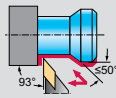
Tipo	 VB.../VC...				
Lavorazione					
					
Denominazione	PVHB		SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Forma dell'imbocco	107,5°		93°	93°	93°
Sistema di fissaggio	Leva		Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	Esterna		Esterna	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	16–32		12–32	20–25	10–16
Dim. codolo h [Inch]			0,500–1,000		
Dimensione inserto l [mm]	11–16		11–16	16	11
Pagina nel catalogo				77	78
QR Code					
	www.walter-tools.com/woc/		PVHB	SVJB-P	SVJB-S-P

Utensili di tornitura a codolo quadro – Forma base positiva

Tipo



Lavorazione



Denominazione	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Forma dell'imbocco	93°	93°	72,5°	72,5°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva	Vite	Leva
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Dim. codolo h [Inch]			0,750–1,000	
Dimensione inserto l [mm]	16	11–16	11–16	11–16

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

SVVB

PVVB

Tipo



Lavorazione



Denominazione	SWLC
Forma dell'imbocco	95°
Sistema di fissaggio	Vite
Adduzione refrigerante	Esterna
Dim. codolo h [mm]	12–25
Dim. codolo h [Inch]	
Dimensione inserto l [mm]	4–8

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

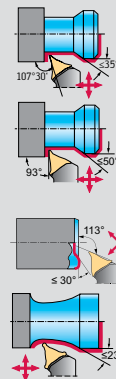
SWLC

Utensile con codolo – Sistema di tornitura a copiare WL

Tipo



Lavorazione



Denominazione	W1011	W1011...-P	W1011...-S-P
Forma dell'imbocco	107,5°	107,5°	107,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	16-25	16-32	12-16
Dim. codolo h [Inch]		0,750-1,000	
Dimensione inserto l [mm]	25	17-25	17

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

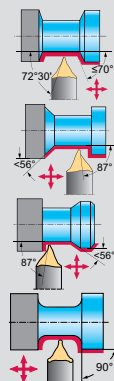
W1011-S-P

Utensile con codolo – Sistema di tornitura a copiare WL

Tipo



Lavorazione



Denominazione	W1010...-P
Forma dell'imbocco	72,5°
Sistema di fissaggio	Vite
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	16–25
Dim. codolo h [Inch]	0,750–1,000
Dimensione inserto l [mm]	17–25

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

W1010-P

Utensili di tornitura a codolo quadro – Inserti ceramici a fissaggio meccanico



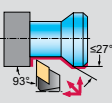
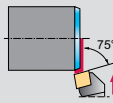
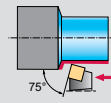
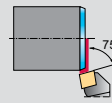








Tipo	 RC../RP..	 RN..		
Lavorazione				
				
Denominazione	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Forma dell'imbocco	0°	0°	0°	0°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	32	25-32	25-32	25
Dim. codolo h [Inch]				
Dimensione inserto l [mm]	9-12	12	12-15	12
Pagina nel catalogo				
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P



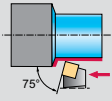
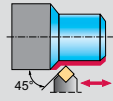
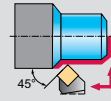
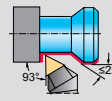








Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Forma dell'imbocco	95°	95°	95°	107,5°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Leva	Staffa
Adduzione refrigerante	Interna	Lubrificazione di precisione	Interna	Lubrificazione di precisione
Dimensione Walter Capto™	C4-C8	C4-C8	C3-C8	C6
Dimensione inserto l [mm]	12-19	12-16	12-25	15
Pagina nel catalogo				
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-DCLN-P	C-PCLN	C-DDHN-P

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Forma dell'imbocco	93°	93°	93°	93°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Interna	Interna	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione
Dimensione Walter Capto™	C4-C8	C4-C8	C4-C8	C6
Dimensione inserto l [mm]	11-15	15	11-15	15
Pagina nel catalogo				
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	C-DDJN	C-DDUN	C-DDJN-P	C-DDUN-P

Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Forma dell'imbocco	93°	75°	75°	75°
Sistema di fissaggio	Leva	Staffa	Staffa	Leva
Adduzione refrigerante	Interna	Interna	Interna	Interna
Dimensione Walter Capto™	C3-C6	C4-C8	C4-C8	C6-C8
Dimensione inserto l [mm]	11-15	12-19	12-25	15-19
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Tipo				
Lavorazione				
				
Denominazione	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Forma dell'imbocco	75°	45°	45°	93°
Sistema di fissaggio	Leva	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Interna	Interna	Interna	Interna
Dimensione Walter Capto™	C6-C8	C4-C8	C4-C6	C4-C6
Dimensione inserto l [mm]	19-25	12-25	12-19	16-22
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base negativa

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Forma dell'imbocco	91°	93°	93°	95°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Interna	Lubrificazione di precisione	Interna
Dimensione Walter Capto™	C4	C4-C8	C4-C6	C4-C6
Dimensione inserto l [mm]	16	16	16	6-10

Pagina nel catalogo

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-DTGN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DVJN	www.walter-tools.com/woc/C-DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN

Tipo	
Lavorazione	



Denominazione	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Forma dell'imbocco	95°	95°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Interna
Dimensione Walter Capto™	C4-C6	C3-C6
Dimensione inserto l [mm]	8	6-10

Pagina nel catalogo

QR Code		
	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PWLN

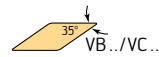
Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base positiva

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Forma dell'imbocco	95°	93°	93°	62,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Staffa	Vite
Adduzione refrigerante	Interna	Interna	Lubrificazione di precisione	Interna
Dimensione Walter Capto™	C3-C6	C3-C6	C4-C5	C3-C5
Dimensione inserto l [mm]	9-12	7-11	11	11
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCLC	www.walter-tools.com/woc/C-SDJC	www.walter-tools.com/woc/C-DDJC-P	www.walter-tools.com/woc/C-SDNC

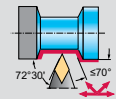
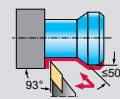
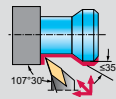
Tipo					
Lavorazione					
Denominazione	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-PRSC	C...-STGC
Forma dell'imbocco	0°	0°	0°	0°	91°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Leva	Leva	Vite
Adduzione refrigerante	Interna	Interna	Interna	Interna	Interna
Dimensione Walter Capto™	C3-C6	C4-C6	C5-C8	C5-C8	C4-C5
Dimensione inserto l [mm]	6-16	6-16	16-25	16-25	11-16
Pagina nel catalogo					
QR Code					
	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC	www.walter-tools.com/woc/C-SRSC	www.walter-tools.com/woc/C-PRSC	www.walter-tools.com/woc/C-PRSC	www.walter-tools.com/woc/C-STGC





Utensili di tornitura Walter Capto™ – Forma base positiva

Tipo



Lavorazione



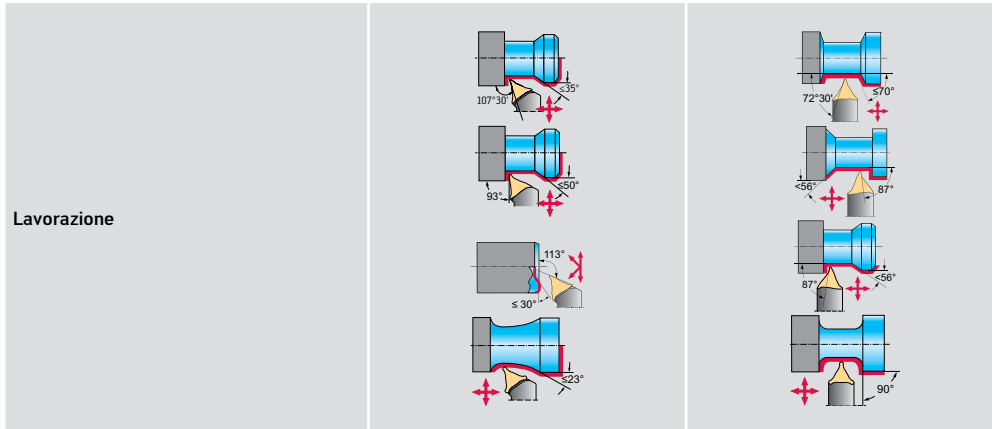
Denominazione	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	C...-SVVB
Forma dell'imbocco	107,5°	93°	93°	72,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Staffa	Vite
Adduzione refrigerante	Interna	Interna	Lubrificazione di precisione	Interna
Dimensione Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Dimensione inserto l [mm]	11–16	11–16	16	11–16
Pagina nel catalogo				
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	C-SVHB	C-SVJB	C-DVJB-P	C-SVVB

Walter Capto™ – Sistema di tornitura a copiare WL

Tipo



Lavorazione



Denominazione	W1011-C...-P	W1010-C...-P
Forma dell'imbocco	107,5°	72,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione
Dimensione Walter Capto™	C4-C6	C4-C6
Dimensione inserto l [mm]	25	25

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

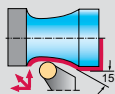
W1010-C-P

Utensili di tornitura a codolo quadro – Inserti ceramici a fissaggio meccanico

Tipo



Lavorazione



Denominazione

C...-CRSN...-P

Forma dell'imbocco

0°

Sistema di fissaggio

Staffa

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Dimensione Walter Capto™

C6

Dimensione inserto l [mm]

12

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Utensili di tornitura Walter Capto™ – Centri di tornitura/fresatura

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Forma dell'imbocco	95°	95°	93°	0°
Sistema di fissaggio	Vite	Staffa	Staffa	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	Interna
Dimensione Walter Capto™	C6	C5-C8	C5-C8	C6
Dimensione inserto l [mm]	12	12-16	15	10-16
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCMC	www.walter-tools.com/woc/C-DCMN	www.walter-tools.com/woc/C-DDMN	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC

Tipo		
Lavorazione		
Denominazione	C...-SVMB	C...-DVMN
Forma dell'imbocco	95°	95°
Sistema di fissaggio	Vite	Staffa
Adduzione refrigerante	assiale	assiale
Dimensione Walter Capto™	C5-C6	C8
Dimensione inserto l [mm]	16	16
Pagina nel catalogo		
QR Code		
	www.walter-tools.com/woc/C-SVMB	www.walter-tools.com/woc/C-DVMN

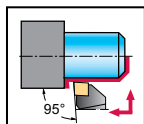
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SCLC...-P

Walter Turn

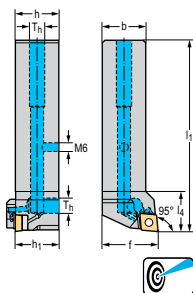


– Lubrificazione di precisione



Utensile

Denominazione		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo	
★ SCLCR2020X09-P		9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCR2525X09-P		9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL2020X09-P		9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCL2525X09-P		9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	



Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: CC .. 09T308 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo h = h ₁ (mm)	CC .. 09T3 .. 20-25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Piastrina d'appoggio	AP313-CC0908
	Vite per piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)
	Perno filettato G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Chiave a bandiera	FS1465 (T15IP)

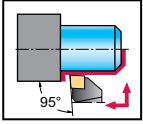
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SCLC...-P inch

Walter Turn

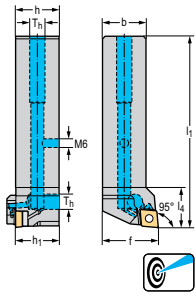


– Lubrificazione di precisione



Utensile

Denominazione		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	T _h	Tipo
★ SCLCR123B-P		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCR163D-P		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL123B-P		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCL163D-P		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	



Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo h = h ₁ (inch)	CC .. 09T3 .. 0,75-1
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Piastrina d'appoggio	AP313-CC0908
	Vite per piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)
	Perno filettato G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Chiave a bandiera	FS1465 (T15IP)

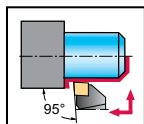
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SCLC...-S-P

Walter Turn



- Lubrificazione di precisione
- Per torni con avanzamento longitudinale



Utensile

Denominazione		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo
★ SCLCR1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

Tipo	h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Perno filettato G 1/8"			FS2258 (SW 2)
	Perno filettato M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Chiave a bandiera		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)		
	Chiave a bandiera	FS1490 (T7IP)		

Accessori

Tipo	h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 ..-CC .. 09T3 .. 10-16	CC .. 09T3 .. 12
	Raccordo angolato M8x1		FS2596
	Elemento di raccordo M8x1		FS2597
	Guarnizione in rame		FS2598

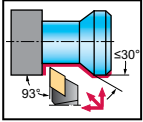
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SDJC...-P

Walter Turn



– Lubrificazione di precisione



Utensile

Denominazione		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo
★ SDJCR2020X11-P		11	20	20	25	100	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCR2525X11-P		11	25	25	32	115	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL2020X11-P		11	20	20	25	100	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL2525X11-P		11	25	25	32	115	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: DC .. 11T308 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo h = h ₁ [mm]	DC .. 11T3 .. 20-25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Piastrina d'appoggio	AP315-DC1108
	Vite per piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)
	Perno filettato G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Chiave a bandiera	FS1465 (T15IP)

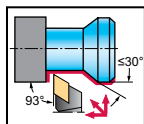
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SDJC...-P inch

Walter Turn



– Lubrificazione di precisione



Utensile

Denominazione		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	T_h	Tipo	
★ SDJCR123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..	
★ SDJCR163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"		
★ SDJCL123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione:DC .. 11T308 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo $h = h_1$ [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Piastrina d'appoggio	AP315-DC1108
	Vite per piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)
	Perno filettato G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Chiave a bandiera	FS1465 (T15IP)

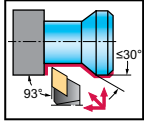
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SDJC...-S-P

Walter Turn



- Lubrificazione di precisione
- Per torni con avanzamento longitudinale



Utensile

Denominazione		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo
* SDJCR1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
* SDJCR1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
* SDJCL1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
* SDJCL1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

Tipo h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Perno filettato G 1/8"				FS2258 (SW 2)
Chiave a bandiera			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)			
Perno filettato M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
Chiave a bandiera	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

Accessori

Tipo h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 ..-DC .. 11T3 .. 10-16	DC .. 11T3 .. 12
Raccordo angolato M8x1		FS2596
Elemento di raccordo M8x1		FS2597
Guarnizione in rame		FS2598

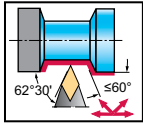
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SDNC...-P

Walter Turn



- Lubrificazione di precisione
- Per torni con avanzamento longitudinale



Utensile	Denominazione		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo
	★ SDNCN1212J07-P	7	12	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 ..
	★ SDNCN1212J11-P	11	12	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
	★ SDNCN1616X11-P	11	16	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Valori misurati con inserto campione: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti	Tipo h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Perno filettato G 1/8"			FS2258 (SW 2)
	Perno filettato M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Chiave a bandiera	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

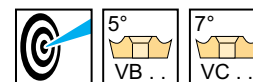
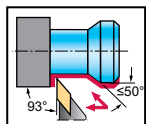
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SVJB...-P


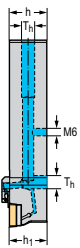
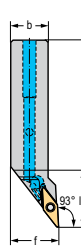


Walter Turn



– Lubrificazione di precisione









Utensile

Denominazione		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Tipo
★ SVJBR2020X16-P		16	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
★ SVJBR2525X16-P		16	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
★ SVJBL2020X16-P		16	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
★ SVJBL2525X16-P		16	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: VB .. 160408 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	Tipo $h = h_1$ [mm]	VB .. 1604 .. 20-25
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Piastrina d'appoggio	AP316-VB1608
	Vite per piastrine d'appoggio	FS2068 (SW 3,5)
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)
	Perno filettato G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Chiave a bandiera	FS1465 (T15IP)

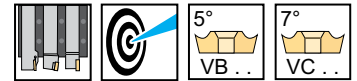
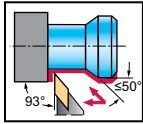
Utensili con codolo – Fissaggio a vite

SVJB...-S-P

Walter Turn



- Lubrificazione di precisione
- Per torni con avanzamento longitudinale



Utensile	Denominazione		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Tipo
	★ SVJBR1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
	SVJBR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
	SVJBR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
	★ SVJBL1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
	SVJBL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
	SVJBL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Valori misurati con inserto campione: VB .. 110304 | La pressione massima del refrigerante consigliata è pari a 150 bar (2175 psi) | Per ulteriori informazioni sui prodotti, consultare il catalogo online di Walter: www.walter-tools.com | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti	Tipo $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Perno filettato G 1/8"			FS2258 (SW 2)
	Perno filettato M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Perno filettato M6	FS2288 (SW 3)		
	Chiave a bandiera	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Accessori	Tipo $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10-16	VB .. 1103 .. 12
	Raccordo angolato M8x1		FS2596
	Elemento di raccordo M8x1		FS2597
	Guarnizione in rame		FS2598

Barre di alesatura – Forma base negativa

Tipo				
Lavorazione				



Denominazione	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-DDXN
Forma dell'imbocco	95°	95°	93°	93°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
Ø barre alesat. d ₁ [mm]	25–50	16–40	25–50	32–40
Ø barre alesat. d ₁ [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Dimensione inserto l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15

Pagina nel catalogo

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/A-DCLN	www.walter-tools.com/woc/A-PCLN	www.walter-tools.com/woc/A-DDUN	www.walter-tools.com/woc/A-DDXN

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Forma dell'imbocco	93°	75°	75°	91°
Sistema di fissaggio	Leva	Staffa	Leva	Staffa
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
Ø barre alesat. d ₁ [mm]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø barre alesat. d ₁ [inch]				0,750–2,000
Dimensione inserto l [mm]	11–15	12–15	12	16–22

Pagina nel catalogo

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/A-PDUN	www.walter-tools.com/woc/A-DSKN	www.walter-tools.com/woc/A-PSKN	www.walter-tools.com/woc/A-DTFN

Barre di alesatura – Forma base negativa

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Forma dell'imbocco	91°	93°	95°	95°
Sistema di fissaggio	Leva	Staffa	Staffa	Leva
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]	16–32	40	25–50	20–32
∅ barre alesat. d ₁ [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Dimensione inserto l [mm]	11–16	16	6–10	6–8

Pagina nel catalogo

QR Code



A-PTFN



A-DVUN




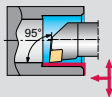
A-DWLN



A-PWLN

www.walter-tools.com/woc/



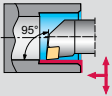
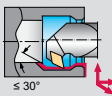
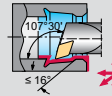
Barre di alesatura – Forma base positiva

Tipo	
Lavorazione	



Denominazione	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Forma dell'imbocco	95°	95°	95°	95°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]	8–32	8–20		8–25
∅ barre alesat. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Dimensione inserto l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Pagina nel catalogo				

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/A-SCLC	www.walter-tools.com/woc/A-SCLC-R	www.walter-tools.com/woc/E-SCLC	www.walter-tools.com/woc/E-SCLC-R

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDUC...-X	A...-SDQC
Forma dell'imbocco	95°	95°	123°	107,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]			16–32	12–25
∅ barre alesat. d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500	1,000–1,250	
Dimensione inserto l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Pagina nel catalogo				

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/A-SCLP-E-SCLP	www.walter-tools.com/woc/E-SCLP	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC-X	www.walter-tools.com/woc/A-SDQC

Barre di alesatura – Forma base positiva

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	A...-SDQC...-R	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC
Forma dell'imbocco	107,5°	93°	93°	93°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]	12–20	10–20	16–25	10–32
∅ barre alesat. d ₁ [inch]				0,375–1,000
Dimensione inserto l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/A-SDQC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDJC	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC

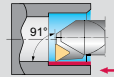
Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Forma dell'imbocco	93°	93°	62,5°	75°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]		10–25	12–25	16–25
∅ barre alesat. d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Dimensione inserto l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDXC	www.walter-tools.com/woc/A-SSKC

Barre di alesatura – Forma base positiva

Tipo



Lavorazione



Denominazione	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Forma dell'imbocco	91°	91°	91°	91°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]	6–32	6–16		6–25
∅ barre alesat. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Dimensione inserto l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16

Pagina nel catalogo

QR Code



A-STFC



A-STFC-R



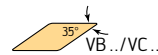
E-STFC



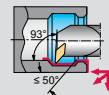
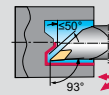
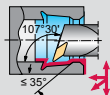
E-STFC-R

www.walter-tools.com/woc/

Tipo



Lavorazione



Denominazione	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Forma dell'imbocco	107,5°	107,5°	93°	93°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d ₁ [mm]	16–40	16–20	16–20	16–40
∅ barre alesat. d ₁ [inch]				0,625–1,500
Dimensione inserto l [mm]	11–16	11	11	11–16

Pagina nel catalogo

QR Code



A-SVQB



A-SVQB-R



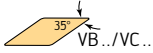

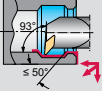
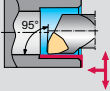
A-SVJB



A-SVUB

www.walter-tools.com/woc/

Barre di alesatura – Forma base positiva

Tipo		
Lavorazione		



Denominazione	A...-SVUB...-R	E...-SWLC	A...-SWLC
Forma dell'imbocco	93°	95°	95°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale
∅ barre alesat. d_1 [mm]	16–20		10–32
∅ barre alesat. d_1 [inch]		0,375–0,500	0,375–1,000
Dimensione inserto l [mm]	11	4	4–8

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A-SVUB-R

E-SWLC

A-SWLC

Attacchi per barre di alesatura

Tipo

Lavorazione



Denominazione	A2140-W
Forma dell'imbocco	
Sistema di fissaggio	null _x_
Adduzione refrigerante	assiale
Dim. codolo h [mm]	14,2-38,5
Dim. codolo h [Inch]	
Dimensione inserto l [mm]	
Pagina nel catalogo	

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

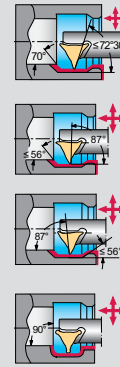
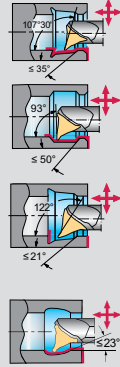
A2140-W

Barre di alesatura – Sistema di tornitura a copiare WL

Tipo



Lavorazione



Denominazione	W1211	W1210
Forma dell'imbocco	107,5°	72,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale
Ø barre alesat. d ₁ [mm]	12–40	12–40
Ø barre alesat. d ₁ [inch]	1,000–1,250	
Dimensione inserto l [mm]	17–25	17–25

Pagina nel catalogo



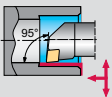
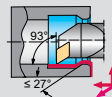
QR Code


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210

Barre di alesatura Walter Capto™ – Forma base negativa




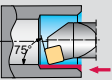
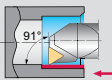
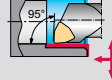
Tipo		
Lavorazione		



Denominazione	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Forma dell'imbocco	95°	95°	93°	93°
Sistema di fissaggio	Staffa	Leva	Staffa	Leva
Adduzione refrigerante	Interna	assiale	Interna	assiale
Dimensione Walter Capto™	C4-C6	C3-C6	C4-C6	C3-C6
∅ barre alesat. d ₂ [mm]	25-40	25-50	25-40	25-50
Dimensione inserto l [mm]	12-16	12-16	11-15	11-15

Pagina nel catalogo

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-PDUN

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Forma dell'imbocco	75°	91°	95°	95°
Sistema di fissaggio	Leva	Leva	Staffa	Leva
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	Interna	Interna
Dimensione Walter Capto™	C5-C6	C4-C6	C4-C6	C3-C6
∅ barre alesat. d ₂ [mm]	40-50	25-50	20-40	20-50
Dimensione inserto l [mm]	12-15	16-22	6-10	6-8

Pagina nel catalogo

QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN	www.walter-tools.com/woc/C-PTFN	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN	www.walter-tools.com/woc/C-PWLN

Barre di alesatura Walter Capto™ – Forma base positiva

Tipo				
Lavorazione				



Denominazione	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Forma dell'imbocco	95°	93°	91°	107,5°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
Dimensione Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
∅ barre alesat. d ₂ [mm]	16–40	16–40	16–32	16–50
Dimensione inserto l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16

Pagina nel catalogo

QR Code



C-SCLC



C-SDUC






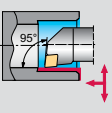
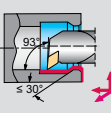
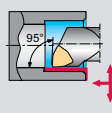
C-STFC



C-SVQB

www.walter-tools.com/woc/

Testina intercambiabile QuadFit – Forma base negativa

Tipo			
Lavorazione			



Denominazione	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Forma dell'imbocco	95°	93°	95°
Sistema di fissaggio	Staffa	Staffa	Staffa
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale
Dimensione QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Dimensione inserto l [mm]	12-16	11-15	6-8

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

Q-DCLN

Q-DDUN

Q-DWLN

Testina intercambiabile QuadFit – Forma base positiva

Tipo				
Lavorazione				
Denominazione	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Forma dell'imbocco	95°	93°	62,5°	32°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale	assiale	assiale
Dimensione QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Dimensione inserto l [mm]	9-12	11	11	11
Pagina nel catalogo				
QR Code				
	www.walter-tools.com/woc/Q-SCLC	www.walter-tools.com/woc/Q-SDUC	www.walter-tools.com/woc/Q-SDXC	www.walter-tools.com/woc/Q-SDUC-X

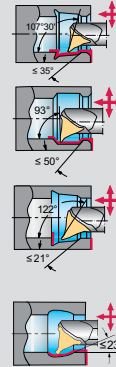
Tipo		
Lavorazione		
Denominazione	Q...-STFC	Q...-SVUB
Forma dell'imbocco	91°	93°
Sistema di fissaggio	Vite	Vite
Adduzione refrigerante	assiale	assiale
Dimensione QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50
Dimensione inserto l [mm]	11-16	11-16
Pagina nel catalogo		
QR Code		
	www.walter-tools.com/woc/Q-STFC	www.walter-tools.com/woc/Q-SVUB

Testina intercambiabile QuadFit – WL sistema di tornitura a copiare

Tipo



Lavorazione



Denominazione	W1211-Q...
Forma dell'imbocco	107,5°
Sistema di fissaggio	Vite
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione
Dim. codolo h [mm]	Q32-Q50
Dim. codolo h [Inch]	
Dimensione inserto l [mm]	25
Pagina nel catalogo	

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

W1211-Q

Attacco per barre di alesatura con ammortizzazione vibrazioni



Attacco codolo cilindrico
– con smorzamento delle
vibrazioni



Attacco codolo cilindrico
– con smorzamento delle
vibrazioni



Attacco Walter Capto™ – con
smorzamento delle vibrazioni



Attacco Walter Capto™ – con
smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Lato macchina	Codolo cilindrico con superficie di serraggio	Codolo cilindrico	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Pagina nel catalogo

QR Code



A3000



A3001



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/



Attacco HSK-T – con
smorzamento delle vibrazioni



Attacco HSK-T – con
smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Lato macchina	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Lato utensile	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Pagina nel catalogo

QR Code



A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

Attacchi per barre di alesatura – QuadFit



Attacco cilindrico - QuadFit

Denominazione	A2100
---------------	-------

Lato macchina Codolo cilindrico con superficie di serraggio

Lato utensile	Q40 - QL60
---------------	------------

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A2100

Adattatore intermedio – QuadFit Large



QuadFit Large Adattatore intermedio

Denominazione	A2201
Lato macchina	QuadFit
Lato utensile	Q50

Pagina nel catalogo






QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A2201

Inserti da taglio

Sistema	MX				
Lavorazione	Avanzamento ridotto		Avanzamento medio		
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometria	GD8	VG8	CF5	RF5	A60
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali			●		
Larghezza di taglio S [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,56	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,28	0,04–0,25	
Pagina nel catalogo	102	105	103	106	106

QR Code


www.walter-tools.com/woc/






GD8

VG8

CF5

RF5

A60

Sistema	MX			DX	
Lavorazione	Avanzamento ridotto				
	NEW			Selection	NEW
					
Geometria	AG60	ISO	.X..N	CK8	CF6
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●	●●
K Ghisa	●	●	●●	●	●
N Metalli non ferrosi	●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●	●●
H Materiali duri			●●		
O Altri materiali			●		●
Larghezza di taglio S [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Pagina nel catalogo	106			107	107

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

AG60

ISO

-X-N






CK8

CF6

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti da taglio

Sistema	DX				
Lavorazione	Avanzamento ridotto				Avanzamento medio
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometria	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●●	●	●●	●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●	●●	●●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali		●			●
Larghezza di taglio S [mm]	1,0-1,4	2,0-4,0	1,6-4,25	2,0-4,0	1,0-3,0
a _p [mm]			0,3-2,2	0,3-2,2	
f [mm]	0,05-0,10	0,04-0,23	0,05-0,30	0,05-0,30	0,03-0,23
Pagina nel catalogo	108	109	109	109	107

QR Code


www.walter-tools.com/woc/






GD8

GD3

UF8

UF7

CF5

Sistema	DX				
Lavorazione	Avanzamento medio				Avanzamento elevato
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometria	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●
K Ghisa	●	●●	●	●	●●
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●	●●	●●	●
H Materiali duri					●
O Altri materiali					
Larghezza di taglio S [mm]	2,0-4,0	2,0-4,0	3,0	2,0-4,0	1,2-3,0
a _p [mm]		0,3-2,8	0,1-1,0	0,1-2,0	
f [mm]	0,04-0,25	0,10-0,33	0,08-0,26	0,08-0,48	0,03-0,33
Pagina nel catalogo	108	110	111	111	108

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

GD6

UF4

RF8






RF7

CE4

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti da taglio

Sistema	DX			GX	
Lavorazione	Avanzamento elevato			Avanzamento ridotto	
	Selection	Selection	NEW		
					
Geometria	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
P Acciaio	●●		●●		●●
M Acciaio inossidabile	●		●	●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●		
N Metalli non ferrosi				●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità			●	●	●●
H Materiali duri		●			
O Altri materiali					●
Larghezza di taglio S [mm]	2,0-4,0	2,0-4,0	2,0-3,0	2,0-4,0	1,5-3,0
a _p [mm]	0,3-2,8	0,3-2,8	0,2-1,5		
f [mm]	0,10-0,33	0,08-0,38	0,08-0,38	0,04-0,22	0,03-0,23
Pagina nel catalogo	110	110	111		

QR Code


www.walter-tools.com/woc/






UD4

UA4

RD4

CK8

CF6

Sistema	GX				
Lavorazione	Avanzamento ridotto				
	NEW	NEW	NEW		
					
Geometria	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	
K Ghisa	●	●	●	●	
N Metalli non ferrosi	●●	●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●	●●	●●	
H Materiali duri					
O Altri materiali		●			●
Larghezza di taglio S [mm]	1,0-1,4	2,0-6,0	1,6-6,0	2,8	6,0
a _p [mm]			0,3-3,2	0,2-2,5	0,1-4,0
f [mm]	0,05-0,10	0,04-0,28	0,05-0,35	0,05-0,25	0,10-0,60
Pagina nel catalogo	113	112	113		

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8






VG7

RK8

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti da taglio

Sistema	GX				
Lavorazione	Avanzamento ridotto		Avanzamento medio		
			NEW 	NEW 	
Geometria	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6
P Acciaio			●●	●●	●
M Acciaio inossidabile			●●	●●	●●
K Ghisa			●	●	
N Metalli non ferrosi			●●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità		●●	●●	●●	
H Materiali duri	●●				
O Altri materiali			●		
Larghezza di taglio S [mm]	3,0-6,0	3,0-6,0	2,0-5,0	2,0-6,0	2,0-6,0
a _p [mm]	0,05-3,0	0,05-3,0			0,3-3,5
f [mm]	0,02-0,15	0,10-0,30	0,03-0,25	0,04-0,30	0,06-0,35
Pagina nel catalogo			112	112	

QR Code


www.walter-tools.com/woc/






TM-1

EM-1

CF5

GD6

UD6

Sistema	GX				
Lavorazione	Avanzamento medio				
	NEW 	NEW 			
Geometria	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1
P Acciaio	●●	●●	●●		
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●		
K Ghisa	●●	●	●		
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●●	●●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali				●●	●●
Larghezza di taglio S [mm]	2,0-8,0	2,0-8,0	3,0-5,0	2,0-6,0	2,0-6,0
a _p [mm]	0,3-4,0	0,1-4,0	0,1-2,5	0,1-3,0	
f [mm]	0,10-0,55	0,05-0,60	0,10-0,53	0,05-0,50	0,04-0,28
Pagina nel catalogo	113	114			

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

UF4

RF8

RF7

FS-M1

FS-F1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione






Inserti da taglio

Sistema	GX				
Lavorazione	Avanzamento medio	Avanzamento elevato			
		NEW 			
Geometria	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
P Acciaio	●●	●●	●●		●●
M Acciaio inossidabile	●●	●	●		●
K Ghisa	●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●	●			
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●			●
H Materiali duri		●		●	
O Altri materiali					
Larghezza di taglio S [mm]	5,0	2,0-6,0	2,0-8,0	2,0-6,0	2,0-8,0
a _p [mm]	0,5		0,3-4,0	0,3-3,5	0,2-4,0
f [mm]	0,15-0,30	0,04-0,40	0,10-0,40	0,08-0,40	0,08-0,80
Pagina nel catalogo		112			
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
Sistema	GX	SX			
Lavorazione		Avanzamento ridotto			Avanzamento medio
		Selection 	NEW 	Selection 	NEW
Geometria	.X..N	CK8	CF6	SK8	CF5
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●	●●		●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●	●●	●	●●
H Materiali duri	●●		●		
O Altri materiali	●		●		●
Larghezza di taglio S [mm]	4,8-10,3	2,0-5,0	2,0-3,0	1,5-5,0	1,5-6,0
a _p [mm]					
f [mm]		0,04-0,25	0,03-0,23	0,03-0,25	0,03-0,30
Pagina nel catalogo		115	115	116	115
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	-X..N	CK8	CF6	SK8	CF5

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti da taglio

Sistema	SX			UX	WT
Lavorazione	Avanzamento medio		Avanzamento elevato		Avanzamento ridotto
	NEW 	NEW 	NEW 		NEW 
Geometria	UF4	SF5	CE4	GD2	CD8
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●	●●	●●
K Ghisa	●●	●	●●	●●	●
N Metalli non ferrosi	●	●●	●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●●	●	●●	●●
H Materiali duri			●		
O Altri materiali		●			
Larghezza di taglio S [mm]	8,0	1,5-5,0	1,5-10,0	12,0-19,0	0,7-2,0
a _p [mm]	0,9-4,0				
f [mm]	0,18-0,55	0,03-0,25	0,03-0,60	0,20-0,60	0,02-0,14
Pagina nel catalogo	116	116	115		117

QR Code


www.walter-tools.com/woc/






UF4

SF5

CE4

GD2

CD8

Sistema	WT				
Lavorazione	Avanzamento ridotto				
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Geometria	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					
Larghezza di taglio S [mm]	0,5-2,5	3,0	1,0-2,5	3,0	1,25-1,6
a _p [mm]		0,1-4,0	0,1-3,0	0,1-4,0	
f [mm]	0,02-0,16	0,02-0,16	0,02-0,16	0,02-0,16	0,02-0,14
Pagina nel catalogo	118	119	119	120	120

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

GD8

DG8

UA8

VG8

RA8

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Inserti da taglio

Sistema	WT
Lavorazione	

NEW



Geometria	.X..N
P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	●●
K Ghisa	●●
N Metalli non ferrosi	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●
H Materiali duri	●●
O Altri materiali	●
Larghezza di taglio S [mm]	3,0
a_p [mm]	
f [mm]	
Pagina nel catalogo	121

QR Code



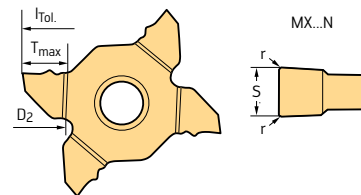
www.walter-tools.com/woc/

-X-N

Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

MX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

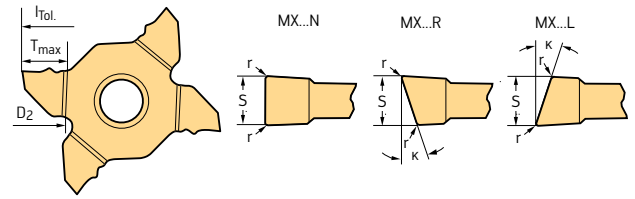
Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

HC = metallo duro rivestito

Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio




MX

Tiger-tec® Gold



A2

Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tot} mm	l _{Tot} mm	P			M			S			
									HC			HC			HC			
									WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	
 MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02-0,05	±0,02	±0,03										
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03-0,07	±0,02	±0,03										
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03-0,08	±0,02	±0,03										
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03-0,09	±0,02	±0,03										
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03-0,09	±0,02	±0,03										
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03										
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03										
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03										
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03										
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03										
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03										
MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03										
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03										
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03										
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03										
MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03										
MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03										
MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03										
MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03										
MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03										
MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03										
 MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03										
MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03										
MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03										
 MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03										
MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03										
MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03										
MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03										

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

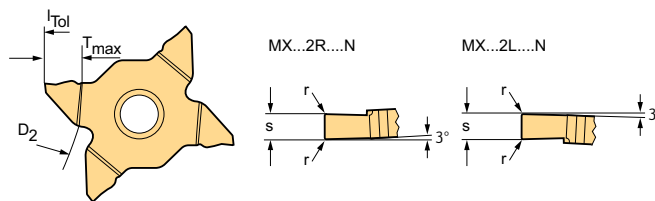
HC = metallo duro rivestito

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

Esecuzione di gole e troncatura 3° – Inserti da taglio

MX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23G	WSM23G	WSM23G
 MX22-2R150N01-GD8 MX22-2R200N02-GD8 MX22-2R300N02-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	2	0,2	5	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	3	0,2	5	100	0,05-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
 MX22-2L150N01-GD8 MX22-2L200N02-GD8 MX22-2L300N02-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	2	0,2	5	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	3	0,2	5	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹

 h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Quando si usa l'inserto da taglio MX22-2R... si deve utilizzare l'utensile G3051...R

Quando si usa l'inserto da taglio MX22-2L... si deve utilizzare l'utensile G3051...L

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

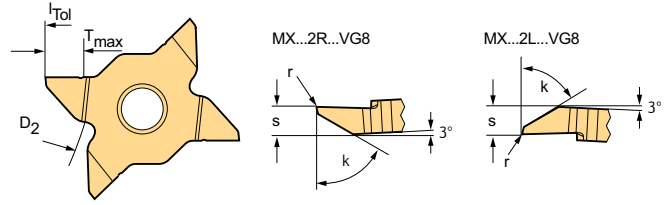
HC = metallo duro rivestito

Esecuzione di gole e scanalature a 3° – Inerti da taglio



MX

Tiger-tec® Gold

A2



Inerti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 MX22-2R280R01-VG8	2.8	0.05	60	5.5	100	0.05-0.12	±0.02	±0.03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
 MX22-2L280L01-VG8	2.8	0.05	60	5.5	100	0.05-0.12	±0.02	±0.03	WSM23G	WSM23G	WSM23G

l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: MX22-2R280R01-VG8 WSM23G

HC = metallo duro rivestito

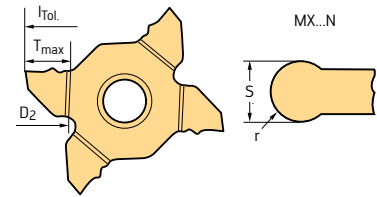
WALTER SELECT Insetto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

A2


Esecuzione di gole e tornitura a copiare – Inserti da taglio

MX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC	WSM23G	HC	WSM13G	HC	WSM13G
 MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	3	130	0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04-0,18	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,59	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06-0,22	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06-0,25	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

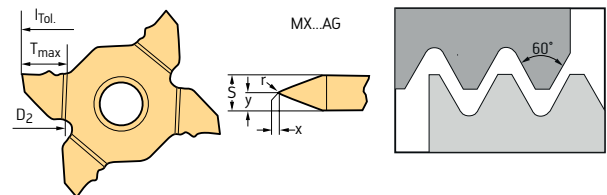
Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

HC = metallo duro rivestito


Filettatura esterna – Profilo parziale 60° – Inserti da taglio

MX

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	P mm	Passo (P) in	s mm	r mm	X mm	Y mm	P		M		S	
							HC	WSM23G	HC	WSM13G	HC	WSM13G
 MX22-2E-EN-A60	0,5-1,5	48-16	3,35	0,05	0,05	1,68	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-4E-EN-AG60	0,5-3	48-8	5,65	0,08	0,08	2,83	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

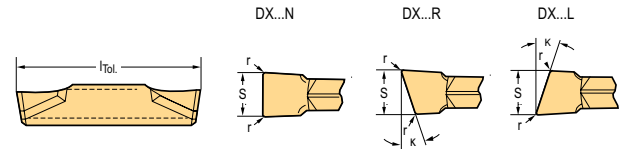
Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = metallo duro rivestito

Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

DX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

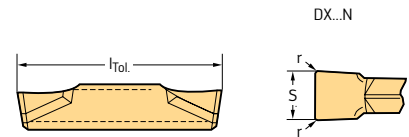
Denominazione	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M				K		N		S			
								HC				HC				HC		HF		HC			
								WSP13G	WSP23G	WSP33G	WSP43G	WSP13G	WSP23G	WSP33G	WSP43G	WSP23S	WN13	WSP13G	WSP23G	WSP33G	WSP43G	WSP23G	WSP33G
DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04-0,15	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04-0,17	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06-0,21	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10-0,23	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Esempio di ordinazione per la qualità WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13
 HC = metallo duro rivestito
 HF = metallo duro micrograna non rivestito

Esecuzione di gole e scanalature – Inserti da taglio

DX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M				K				S			
								HC				HC				HC				HC			
								WSP23S	WSP23G	WSP33G	WSP43G	WSP13G	WSP23G	WSP33G	WSP43G	WSP13S	WSP23S	WSP33S	WSP43S	WSP13G	WSP23G	WSP33G	WSP43G
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G
 HC = metallo duro rivestito

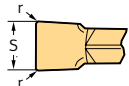
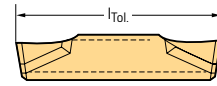
WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ⊕ → medie = ⊕ → sfavorevoli = ⊕ condizioni di lavorazione

Esecuzione di gole e scanalature – Inerti da taglio

DX

Tiger-tec® Gold

DX...N



Inerti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	Materiali															
								P				M				K				S			
								HC				HC				HC				HC			
WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G								
DX18-2E200N02-UF4	2	0.2	18	0.10-0.18	0.3-1.2	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-2E239N02-UF4	2.39	0.2	18	0.10-0.15	0.3-0.0	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-2E250N02-UF4	2.5	0.2	18	0.10-0.21	0.3-1.3	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-3E300N03-UF4	3	0.3	18	0.10-0.23	0.4-2.0	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N02-UF4	4	0.2	18.5	0.10-0.33	0.3-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N04-UF4	4	0.4	18.5	0.10-0.33	0.5-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N08-UF4	4	0.8	18.5	0.10-0.33	0.9-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4F400N04-UF4	4	0.4	18.5	0.10-0.33	0.5-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-2E200N02-UD4	2	0.2	18	0.10-0.18	0.3-1.2	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-3E300N03-UD4	3	0.3	18	0.10-0.23	0.4-2.0	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N04-UD4	4	0.4	18.5	0.10-0.33	0.5-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N08-UD4	4	0.8	18.5	0.10-0.33	0.9-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-2E200N02-UA4	2	0.2	18	0.08-0.18	0.3-1.2	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-3E300N03-UA4	3	0.3	18	0.10-0.25	0.4-2.0	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N04-UA4	4	0.4	18.5	0.10-0.38	0.5-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
DX18-4E400N08-UA4	4	0.8	18.5	0.10-0.38	0.9-2.8	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

HC = metallo duro rivestito

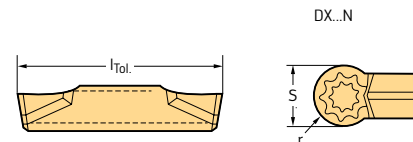
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0.05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

Esecuzione di gole e tornitura a copiare – Inserti da taglio





DX

Tiger-tec® Gold



A2

Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	S			
								HC				HC		HC	HC			
								WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23S	WSM13G	WSM23G	WSM33G
 DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08-0,26	0,1-1,0	±0,02	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
 DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08-0,26	0,1-1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10-0,33	0,1-1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12-0,48	0,1-2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08-0,28	0,2-1,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08-0,25	0,2-1,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10-0,38	0,5-1,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

HC = metallo duro rivestito

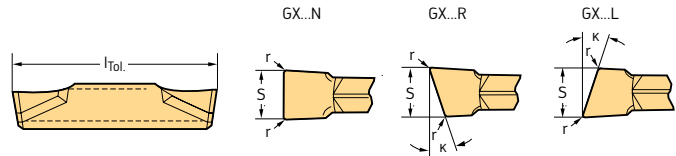
Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G







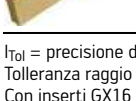
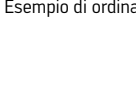



Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

GX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
								HC	HC	HC	HC	HC	HC		
								WKP23S	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WSM33G	WSM43G
 GX34-2E300N03-CF5  GX34-3E400N04-CF5	3	0.3		34	0.08–0.20	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	4	0.4		34	0.10–0.22	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX34-2E300R6-CF5	3	0.3	6	34	0.04–0.16	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX34-2E300L6-CF5	3	0.3	6	34	0.04–0.16	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX34-2E300N03-CE4  GX34-2E300L6-CE4	3	0.3		34	0.09–0.30	±0.05	±0.15	☹	☺	☺	☺	☺	☹	☺	☺
	3	0.3	6	34	0.09–0.24	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX09-1E200N02-GD3  GX09-1E250N02-GD3  GX09-2E300N03-GD3	2	0.2		9	0.04–0.12	±0.02	±0.02	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	2.5	0.2		9	0.04–0.14	±0.02	±0.02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	3	0.3		9	0.06–0.18	±0.02	±0.02	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX34-2E300N03-GD6  GX34-3E400N04-GD6	3	0.3		34	0.08–0.20	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	4	0.4		34	0.10–0.22	±0.05	±0.15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Con inserti GX16 vi è possibilità di troncatura fino a Ø 32 mm (l = 16,6 mm)

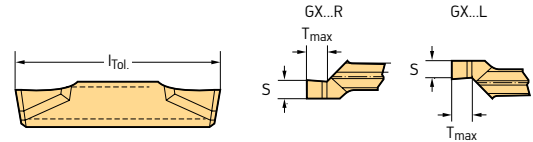
Esempio di ordinazione per la qualità WSM33G: GX34-2E300N03-CF5 WSM33G

HC = metallo duro rivestito



Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

GX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	Materiali		
								P WSM23G	M WSM23G	S WSM23G
 GX09-1E100R00-GD8 GX09-1E120R00-GD8 GX09-1E140R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
 GX09-1E100L00-GD8 GX09-1E120L00-GD8 GX09-1E140L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺

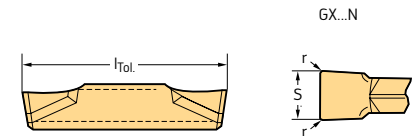
h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm
Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

HC = metallo duro rivestito



Esecuzione di gole e scanalature – Inserti da taglio

GX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	Materiali		
								P WSM23G WSM33G WSM43G	M WSM23G WSM33G WSM43G	S WSM23G WSM33G WSM43G
 GX09-0E170N01-UF8 GX09-0E196N01-UF8 GX09-1E225N01-UF8 GX09-1E275N01-UF8 GX09-2E325N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	1,96	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	2,25	0,1	9	0,05-0,20	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	2,75	0,1	9	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	3,25	0,1	9	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
 GX09-1E200N02-UF4 GX09-2E300N03-UF4	2	0,2	9	0,10-0,15	0,3-1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
	3	0,3	9	0,10-0,20	0,4-1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺

h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm
Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

HC = metallo duro rivestito

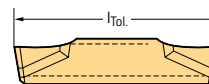
WALTER SELECT Inserto a fissaggio meccanico ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

A2

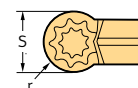
Esecuzione di gole e tornitura a copiare – Inserti da taglio

GX


Tiger-tec® Gold



GX..N



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23G	WSM23G	WSM23G
 GX09-1E200N10-RF8 GX09-1E239N12-RF8	2	1	9	0,05-0,17	0,1-1,0	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	2,39	1,2	9	0,05-0,20	0,2-1,2	±0,02	±0,02	☺	☺	☺

 h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

HC = metallo duro rivestito

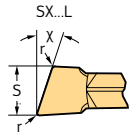
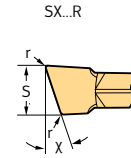
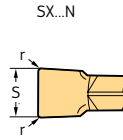
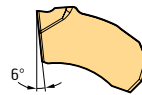
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23G: GX09-1E200N10-RF8 WSM23G

Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

SX

Tiger-tec® Gold



A2

Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	κ	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M		K	N	S	
							HC				HC		HC	HW	HC	
							WKP235	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP235	WK1	WSM23G
SX-2E200N02-CK8	2	0.2		0.04-0.12	±0.02	±0.05								☺		
SX-3E300N02-CK8	3	0.2		0.08-0.20	±0.02	±0.05								☺		
SX-4E400N02-CK8	4	0.2		0.10-0.22	±0.02	±0.05								☺		
SX-5E500N04-CK8	5	0.4		0.10-0.25	±0.02	±0.05								☺		
SX-2E200N02-CF6	2	0.2		0.03-0.14	±0.05	±0.1		☹	☹	☹	☹				☹	☹
SX-3E300N02-CF6	3	0.2		0.04-0.23	±0.05	±0.1		☹	☹	☹	☹				☹	☹
SX-1E150N01-CF5	1.5	0.15		0.03-0.10	±0.05	±0.1		☹		☹					☹	
SX-2E200N02-CF5	2	0.2		0.04-0.12	±0.05	±0.1		☹	☹	☹					☹	☹
SX-3E300N02-CF5	3	0.2		0.08-0.20	±0.05	±0.1		☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-3E310N03-CF5	3.1	0.3		0.08-0.20	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-4E400N02-CF5	4	0.2		0.10-0.22	±0.05	±0.1		☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-5E500N04-CF5	5	0.4		0.10-0.25	±0.05	±0.1		☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-6E600N04-CF5	6	0.4		0.10-0.30	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-2E200R6-CF5	2	0.2	6	0.04-0.10	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-3E300R6-CF5	3	0.2	6	0.08-0.17	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0.05-0.15	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-4E400R6-CF5	4	0.2	6	0.10-0.20	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-3E300L6-CF5	3	0.2	6	0.08-0.17	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-4E400L6-CF5	4	0.2	6	0.10-0.20	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-1E150N01-CE4	1.5	0.15		0.03-0.12	±0.05	±0.1		☹	☹	☹					☹	
SX-2E200N02-CE4	2	0.2		0.06-0.15	±0.05	±0.1	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-2E260N03-CE4	2.6	0.3		0.06-0.18	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-3E300N02-CE4	3	0.2		0.09-0.30	±0.05	±0.1	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-3E310N03-CE4	3.1	0.3		0.09-0.30	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-4E400N02-CE4	4	0.2		0.10-0.32	±0.05	±0.1	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-4E410N03-CE4	4.1	0.3		0.10-0.32	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-4E480N03-CE4	4.8	0.3		0.12-0.35	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-5E500N04-CE4	5	0.4		0.12-0.35	±0.05	±0.1	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-6E600N04-CE4	6	0.4		0.12-0.40	±0.05	±0.1	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-8E800N08-CE4	8	0.8		0.20-0.55	±0.05	±0.1	☹	☹	☹		☹			☹	☹	
SX-10E1000N08-CE4	10	0.8		0.25-0.60	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-2E200R6-CE4	2	0.2	6	0.06-0.10	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-3E300R6-CE4	3	0.2	6	0.09-0.20	±0.05	±0.1	☹	☹	☹		☹			☹	☹	
SX-4E400R6-CE4	4	0.2	6	0.10-0.22	±0.05	±0.1		☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
SX-5E500R6-CE4	5	0.4	6	0.12-0.25	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-6E600R6-CE4	6	0.4	6	0.12-0.30	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-3E300L6-CE4	3	0.2	6	0.09-0.20	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-4E400L6-CE4	4	0.2	6	0.10-0.22	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	
SX-6E600L6-CE4	6	0.4	6	0.12-0.30	±0.05	±0.1		☹	☹	☹				☹	☹	

h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

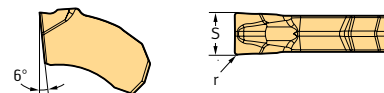
HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

Esempio di ordinazione per la qualità WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1


WALTER SELECT

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

Esecuzione di gole e scanalature – Inserti da taglio

SX
Tiger-tec® Gold


Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
							HC		HC		HC		HC	
							WKP23S	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WSM33G	WSM43G
 SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

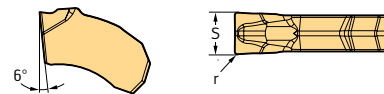
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S



Esempio di ordinazione per la qualità WSM33G: SX-8E800N08-UF4 WSM33G

HC = metallo duro rivestito

Fresatura a troncare – Inserti da taglio

SX
Tiger-tec® Gold


Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		N		S	
						HC		HC		HW		HC	
							WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WK1	WSM33G	WSM43G
 SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05						☑		
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05						☑		
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05						☑		
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05						☑		
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05						☑		
 SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	☑	☑	☑	☑		☑	☑	
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	☑	☑	☑	☑		☑	☑	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	☑	☑	☑	☑		☑	☑	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☑	☑	☑	☑		☑	☑	
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	☑	☑	☑	☑		☑	☑	

 l_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto

 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm

Esempio di ordinazione per la qualità WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

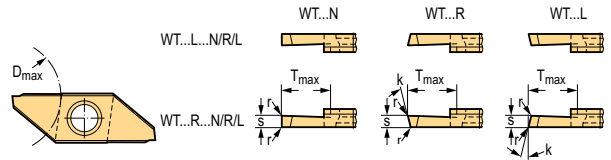
HC = metallo duro rivestito

HW = metallo duro non rivestito

Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

WT

Walter Cut



A2

Inserti da taglio

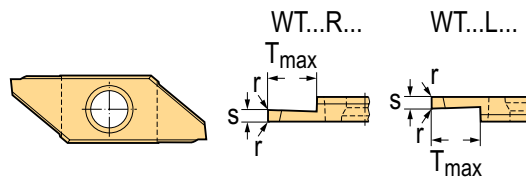
Denominazione	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	Materiali			
										P HC	M HC	N HW	S HC
WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X



HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

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

Esecuzione di gole e troncatura – Inserti da taglio

WT
Walter Cut


Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-R050N00-GD8	0.5	0.05	1.3	25	0.02-0.06	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R075N00-GD8	0.75	0.05	2.5	25	0.02-0.07	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R100N00-GD8	1	0.05	2.7	25	0.02-0.10	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R125N00-GD8	1.25	0.05	2.7	25	0.02-0.12	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R150N00-GD8	1.5	0.05	3.7	25	0.02-0.13	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R175N00-GD8	1.75	0.05	3.7	25	0.02-0.13	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R200N00-GD8	2	0.05	3.7	25	0.02-0.14	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-R250N00-GD8	2.5	0.05	3.7	25	0.02-0.16	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
 WT26-L050N00-GD8	0.5	0.05	1.3	25	0.02-0.06	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-L075N00-GD8	0.75	0.05	2.5	25	0.02-0.07	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-L100N00-GD8	1	0.05	2.7	25	0.02-0.10	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-L150N00-GD8	1.5	0.05	3.7	25	0.02-0.13	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-L200N00-GD8	2	0.05	3.7	25	0.02-0.14	±0.02	±0.03	☺	☺	☺

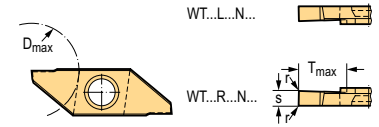
HC = metallo duro rivestito

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X



Esecuzione di gole e scanalature – Inserti da taglio

WT

Walter Cut



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
										HC	HC	HC
 WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02-0,14	0,1-1,5	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02-0,14	0,1-1,5	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02-0,14	0,1-3,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02-0,16	0,1-0,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2		25	0,02-0,14	0,1-3,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X

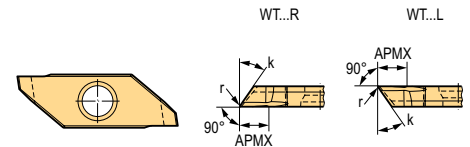
HC = metallo duro rivestito

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X


Tornitura in avanti - inserti di taglio

WT

Walter Cut



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
									HC	HC	HW	HC
 WT26-R300L003-DG8	3	0,03	35	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R300L005-DG8	3	0,05	35	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R300L010-DG8	3	0,1	35	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R300L020-DG8	3	0,2	35	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X

HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

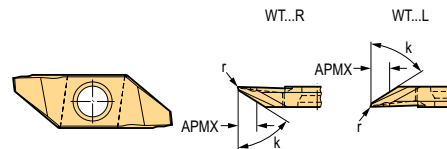
Esempio di ordinazione per la qualità WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

WALTER SELECT


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

A2

Tornitura inversa - inserti di taglio

WT
Walter Cut


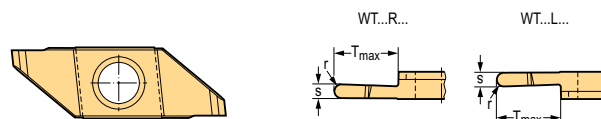
Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
									HC	HC	HW	HC
									WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
 WT26-R300R003-VG8	3	0.03	59	25	0.02-0.10	4	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R005-VG8	3	0.05	59	25	0.02-0.13	4	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R010-VG8	3	0.1	59	25	0.02-0.14	4	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R020-VG8	3	0.2	59	25	0.02-0.16	4	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺


Esempio di ordinazione per la qualità WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23

 HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

Esecuzione di gole e tornitura a copiare – Inserti da taglio

WT
Walter Cut


Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-L125N06-RA8	1.25	0.63	5	25	0.02-0.12	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
WT26-L160N08-RA8	1.6	0.8	7.5	25	0.02-0.14	±0.02	±0.03	☺	☺	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

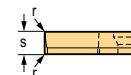
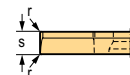
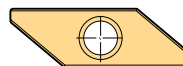
HC = metallo duro rivestito

Semilavorati per forme speciali

WT


WT...R...

WT...L...



A2

Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	l mm	P	M	S
				HW	HW	HW
 WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	WMG40	WMG40	WMG40
WT26-R300N00N	3	0,05	25,6	WMG40	WMG40	WMG40

Esempio di ordinazione per la qualità WMG40: WT26-L300N00N WMG40

HW = metallo duro non rivestito

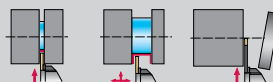
Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

A2

Sistema



Lavorazione



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]

0,5–3,25

0,5–5,65

0,5–5,65

 Profondità gola T_{max} [mm]

6

6

6

Adduzione refrigerante

Esterna

Lubrificazione di precisione

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

10–25

12–25

20–25

Dim. codolo h [Inch]

10–25

0,500–1,000

1,000

Pagina nel catalogo

QR Code



G3011



G3011-P



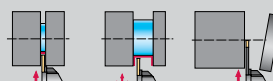
G3021-P

www.walter-tools.com/woc/

Sistema



Lavorazione



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]

0,5–3,25

1–3

2–3

 Profondità gola T_{max} [mm]

6

17,5

17,5

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

12–25

10–20

12–20

Dim. codolo h [Inch]

0,625–1,000

0,500–0,625

0,500–0,750

Pagina nel catalogo

QR Code



G3051-P



G4014

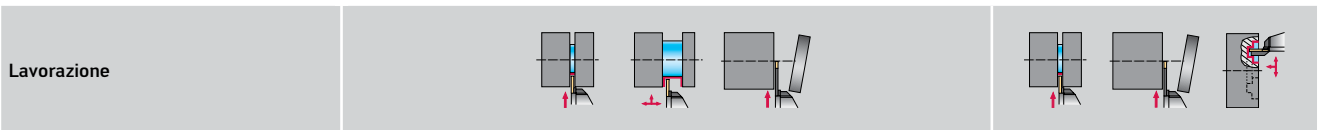


G4014-P

www.walter-tools.com/woc/

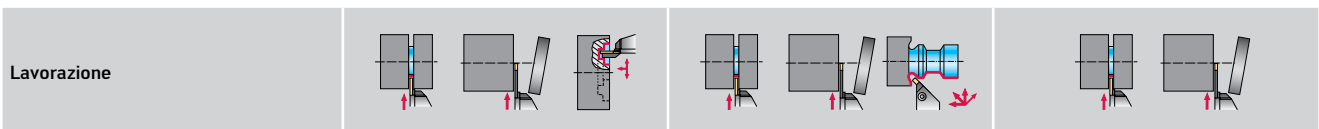
Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Denominazione	G4011	G4011...-P	G4511
Larghezza di taglio S [mm]	2-4	2-4	2-6
Profondità gola T _{max} [mm]	17	17	5
Adduzione refrigerante	Esterna	Lubrificazione di precisione	Esterna
Dim. codolo h [mm]	16-25	20-25	12-25
Dim. codolo h [Inch]	0,750-1,000	1,000	
Pagina nel catalogo			
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4511

Sistema



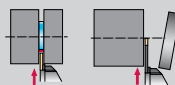
Denominazione	G4521	G4551	G4041
Larghezza di taglio S [mm]	2-6	2-6	1,5-3
Profondità gola T _{max} [mm]	5	5	21
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20-25	20-25	26-32
Dim. codolo h [Inch]			
Pagina nel catalogo			
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	G4521	G4551	G4041

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



G4041...-P



G4041...C



G4041...C-P

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]

2-3

1,5-3

2-3

 Profondità gola T_{max} [mm]

21

21

21

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

26-32

26-32

26-32

Dim. codolo h [Inch]

Pagina nel catalogo

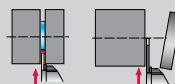
QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[G4041-P](#)
[G4041-C](#)
[G4041-C-P](#)

Sistema



Lavorazione



G4042...N



G4042...N...-P



G4634-P

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]

1,5-4

3

2-3

 Profondità gola T_{max} [mm]

40

40

16

Adduzione refrigerante

Esterna

Lubrificazione di precisione

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

26-32

26-32

E33

Dim. codolo h [Inch]

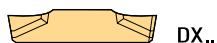
Pagina nel catalogo

QR Code

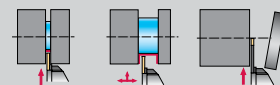
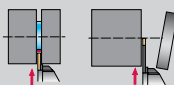

www.walter-tools.com/woc/
[G4042-N](#)
[G4042-N-P](#)
[G4634-P](#)

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G4635

G4635-P

G1011

Larghezza di taglio S [mm]

1,5-3

2-2,5

2-8

Profondità gola T_{max} [mm]

17

16

38

Adduzione refrigerante

Esterna

Lubrificazione di precisione

Esterna

Dim. codolo h [mm]

E30

E33

16-32

Dim. codolo h [Inch]

0,625-1,500

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G4635

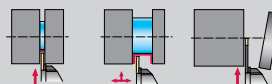
G4635-P

G1011

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G1011...-P

G1511

G1511...-P

Larghezza di taglio S [mm]

2-8

2-6

2-6

Profondità gola T_{max} [mm]

33

6

6

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

16-32

20-25

16-25

Dim. codolo h [Inch]

0,750-1,000

0,750-1,000

1,000

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G1011-P

G1511

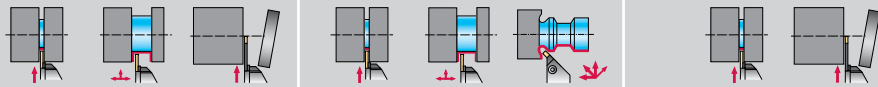
G1511-P

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G1521

G1551

G1041

Larghezza di taglio S [mm]

2-6

2-6

2-4

 Profondità gola T_{max} [mm]

6

6

32

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Dim. codolo h [mm]

20-25

20-25

26-32

Dim. codolo h [Inch]

0,750-1,000

0,750-1,000

Pagina nel catalogo

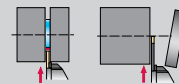
QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[G1521](#)
[G1551](#)
[G1041](#)

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G1041...-P

G1041...C

G1041...C-P

Larghezza di taglio S [mm]

3-4

2-4

2-4

 Profondità gola T_{max} [mm]

33

32

33

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

26-32

26-32

26-32

Dim. codolo h [Inch]

Pagina nel catalogo

QR Code

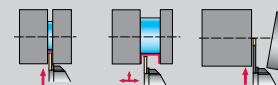
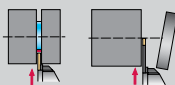

www.walter-tools.com/woc/
[G1041-P](#)
[G1041-C](#)
[G1041-C-P](#)

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G1042

XLCFN

MSS...E...

Larghezza di taglio S [mm]

2-6

3-6

0,6-8

Profondità gola T_{max} [mm]

60

21

21

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Dim. codolo h [mm]

26-32

32

E16-E32

Dim. codolo h [Inch]

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G1042

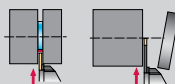
XLCFN

MSS-E

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G1332

G1634-P

G1111

Larghezza di taglio S [mm]

3

2-4

3-6

Profondità gola T_{max} [mm]

15

33

25

Adduzione refrigerante

EXT

Lubrificazione di precisione

E33-E43

Esterna

Dim. codolo h [mm]

EXT

E33-E43

25

Dim. codolo h [Inch]

EXT

E33-E43

1,000

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G1332

G1634-P

G1111

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



G1111...-P



MSS...E...A



MSS...E...C

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]	5	3-6	4-6
Profondità gola T _{max} [mm]	33	15	25
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Esterna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	25	E20-E32	E25
Dim. codolo h [Inch]			

Pagina nel catalogo

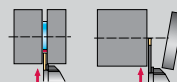
QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[G1111-P](#)
[MSS-E-A](#)
[MSS-E-C](#)

Sistema



Lavorazione



G2012



G2012...-P



G2042...R/L

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]	1,5-3	2-6	1,5-4
Profondità gola T _{max} [mm]	33	40	33
Adduzione refrigerante	Esterna	Interna	Esterna
Dim. codolo h [mm]	20-25	12-25	26-32
Dim. codolo h [Inch]	0,750-1,000	0,500-1,000	

Pagina nel catalogo

QR Code

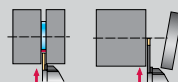

www.walter-tools.com/woc/
[G2012](#)
[G2012-P](#)
[G2042-R-L](#)

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



G2042...R/L...-P



G2042...R/L...C



G2042...R/L...C-P

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]

2-4

4

2-4

Profondità gola T_{max} [mm]

33

33

33

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Lubrificazione di precisione

Dim. codolo h [mm]

26-32

32

26-32

Dim. codolo h [Inch]

Pagina nel catalogo

QR Code



G2042-R-L-P



G2042-R-L-C



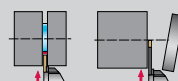
G2042-R-L-C-P

www.walter-tools.com/woc/

Sistema



Lavorazione



G2042...N



G2042...N...-P



G2632-E...R/L...-SX

Denominazione

Larghezza di taglio S [mm]

2-6

3-10

2-8

Profondità gola T_{max} [mm]

80

100

45

Adduzione refrigerante

Esterna

Lubrificazione di precisione

Esterna

Dim. codolo h [mm]

26-46

26-52

E20-E32

Dim. codolo h [Inch]

Pagina nel catalogo

QR Code



G2042-N



G2042-N-P



G2632

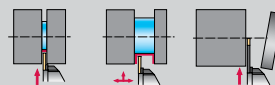
www.walter-tools.com/woc/

Utensili con codolo / Lame per esecuzione di gole

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G2016...-P

MSS-...00

MSS-...90

Larghezza di taglio S [mm]

12-19

 Profondità gola T_{max} [mm]

41

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Esterna

Dim. codolo h [mm]

25-32

16-32

20-32

Dim. codolo h [Inch]

0,625-1,250

0,750-1,250

Pagina nel catalogo

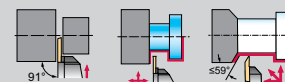
QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[G2016-P](http://www.walter-tools.com/woc/G2016-P)
[MSS-00](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-00)
[MSS-90](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-90)

Sistema



Lavorazione



NEW



Denominazione

G2661...-P

SBN

W2011

Larghezza di taglio S [mm]

0,5-3

 Profondità gola T_{max} [mm]

8,5

Adduzione refrigerante

Interna

Esterna

Esterna

Dim. codolo h [mm]

16-40

20-40

10-16

Dim. codolo h [Inch]

0,750-1,500

0,750-1,250

0,500-0,625

Pagina nel catalogo

136

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[G2661-P](http://www.walter-tools.com/woc/G2661-P)
[SBN](http://www.walter-tools.com/woc/SBN)
[W2011](http://www.walter-tools.com/woc/W2011)

Utensili per gole Walter Capto™

Sistema	MX..	DX..	GX..
Lavorazione			
Denominazione	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P
Larghezza di taglio S [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Profondità gola T _{max} [mm]	6	17	21
Adduzione refrigerante	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione	Lubrificazione di precisione
Dimensione Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Pagina nel catalogo			
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

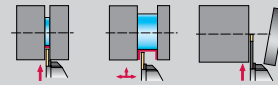
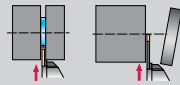
Sistema	GX..		
Lavorazione			
Denominazione	MSS...E...	MSS...E...A	MSS...E...C
Larghezza di taglio S [mm]	0,6–8	3–6	4–6
Profondità gola T _{max} [mm]	21	15	25
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna
Dimensione Walter Capto™	E16–E32	E20–E32	E25
Pagina nel catalogo			
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	MSS-E-A	MSS-E-C

Utensili per gole Walter Capto™

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G2632-E...R/L...-SX

C...-MSS

C...-MSS...90

Larghezza di taglio S [mm]

2-8

 Profondità gola T_{max} [mm]

45

Adduzione refrigerante

Esterna

Interna

Interna

Dimensione Walter Capto™

E20-E32

C3-C6

C4-C6

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G2632

C-MSS

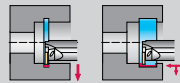
C-MSS-90

Barre di alesatura – Esecuzione di gole interne

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G3221...-P

G4221...-P

I12

Larghezza di taglio S [mm]

0,5–3,25

2–4

2–2,5

Profondità gola T_{max} [mm]

4

10

3

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Lubrificazione di precisione

Esterna

 \varnothing barre alesat. d_1 [mm]

32

25–32

16

 \varnothing barre alesat. d_1 [inch]

0,959–1,250

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G3221-P

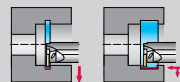
G4221-P

I12

Sistema



Lavorazione



Denominazione

G1221...-P

MSS...I...

MSS...I...90-1.5

Larghezza di taglio S [mm]

2–6

0,6–6

Profondità gola T_{max} [mm]

12

19

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Esterna

Interna

 \varnothing barre alesat. d_1 [mm]

16–40

116–140

20–40

 \varnothing barre alesat. d_1 [inch]

0,602–1,500

0,039–1,500

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

G1221-P

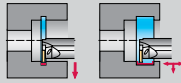
MSS-I

MSS-I-1-5

Barre di alesatura – Esecuzione di gole interne

Sistema

Lavorazione



Denominazione

MSS...I...90-2.5

Larghezza di taglio S [mm]

Profondità gola T_{max} [mm]

Adduzione refrigerante

Interna

ø barre alesat. d_1 [mm]

20-50

ø barre alesat. d_1 [inch]

0,039-2,000

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

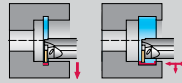
Testina intercambiabile QuadFit – Esecuzione di gole interne

Sistema



DX..

Lavorazione



Denominazione

G4221-Q...-P

Larghezza di taglio S [mm]

3-4

Profondità gola T_{max} [mm]

21

Adduzione refrigerante

Lubrificazione di precisione

Dimensione QuadFit

Q32-Q50

Pagina nel catalogo

QR Code

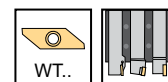
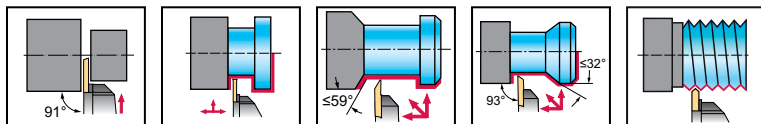

www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

Utensile con codolo – Esecuzione di gole radiali

W2011
Walter Cut


- Fissaggio a vite
- Per torni con avanzamento longitudinale



Utensile

	Denominazione	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Tipo
	★ W2011-1010R-WT26	0,5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
	★ W2011-1212R-WT26		9	12	12	12	125	27	
	★ W2011-1616R-WT26		9	16	16	16	125	27	
	★ W2011-1010L-WT26	0,5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
	★ W2011-1212L-WT26		9	12	12	12	125	27	
	★ W2011-1616L-WT26		9	16	16	16	125	27	

Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	s [mm]	0,5 - 3
	Vite di fissaggio per inserti per gole Coppia di serraggio	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
	Chiave angolata	FS2672 (T8IP)

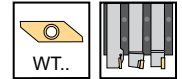
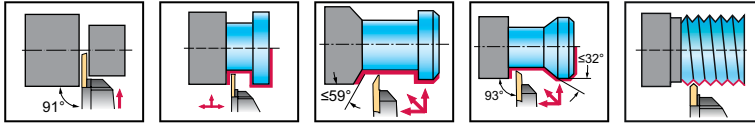
Utensile con codolo – Esecuzione di gole radiali

W2011 **inch**

Walter Cut



- Fissaggio a vite
- Per torni con avanzamento longitudinale



Utensile

	Denominazione	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Tipo
	★ W2011.08R-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
	★ W2011.10R-WT26		0,335	0,625	0,625	624,999	5,000	1,063	
	★ W2011.08L-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
	★ W2011.10L-WT26		0,335	0,625	0,625	624,999	5,000	1,063	

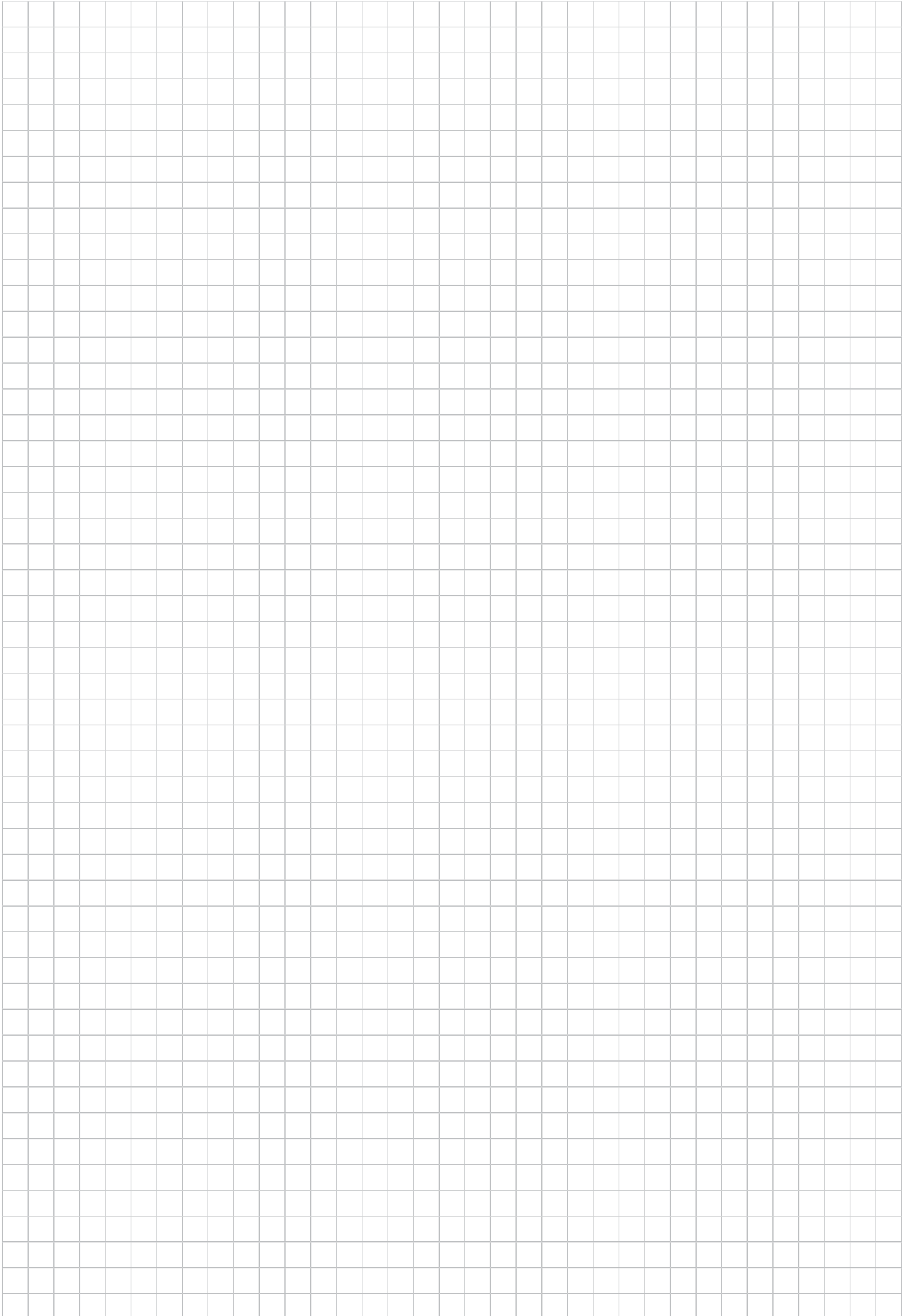
Square shank

Lo schizzo dimensionale mostra la versione a destra. | Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	s [inch]	0.020 - 0.118
	Vite di fissaggio per inserti per gole Coppia di serraggio	FS2675 (8IP) 0,885 lbs
	Chiave angolata	FS2672 (T8IP)

A3



Inserti a fissaggio meccanico

Lavorazione	Lavorazione interna				
	Inserti a fissaggio meccanico				
Tipo di filettatura	Profilo parziale 55°	Profilo parziale 60°	Profilo completo, American UN 60°	Profilo completo, ISO metrico 60°	Profilo completo, Whitworth
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri					
O Altri materiali	●	●	●	●	●
Passo P [mm]	0,5–5,0			0,5–5,0	
Passo filetti/pollice [f/pollice]	5,0–48,0	8,0–27,0	8,0–32,0	5,08–50,8	8,0–28,0
Pagina nel catalogo					
QR Code	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS
www.walter-tools.com/woc/					

Lavorazione	Lavorazione esterna				
	Inserti a fissaggio meccanico				
Tipo di filettatura	Profilo parziale 60°	Profilo completo, American NPT	Profilo completo, American UN 60°	Profilo completo, ISO metrico 60°	Profilo completo, Whitworth
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri					
O Altri materiali	●	●	●	●	●
Passo P [mm]	0,5–1,5	0,5–5,0		0,5–5,0	
Passo filetti/pollice [f/pollice]	16,0–48,0	5,0–48,0	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Pagina nel catalogo					
QR Code	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS
www.walter-tools.com/woc/					

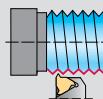
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensili di filettatura - lavorazione esterna

Tipo



Lavorazione



A3



Denominazione

NTS-SE

C...-NTS-SE

Versione

Codolo quadro

Walter Capto™ secondo ISO 26623

Sistema di fissaggio

Vite

Vite

Adduzione refrigerante

Esterna

Interna

Dim. codolo h [mm]

12-40

Dim. codolo h [Inch]

0,500-1,250

Dimensione Walter Capto™

C3-C6

Dimensione inserto l [mm]

16-22

16-22

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

NTS-SE

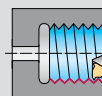
C-NTS-SE

Utensili di filettatura - lavorazione interna

Tipo







Lavorazione



A3



Denominazione	A...-NTS-I	S...-NTS-I	C...-NTS-SI	T1820-Q...-P
Versione	Codolo cilindrico con superficie di serraggio	Codolo cilindrico con superficie di serraggio	Walter Capto™ secondo ISO 26623	QuadFit
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Leva
Adduzione refrigerante	Interna	Esterna	Interna	Lubrificazione di precisione
Ø barre alesat. d ₁ [mm]	20	16-40		
Ø barre alesat. d ₁ [inch]		0,580-1,340		
Dimensione Walter Capto™			C4-C6	
Dimensione QuadFit				Q25-Q50
Dimensione inserto l [mm]	11-16	16-22	16-22	16-22
Pagina nel catalogo				
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	A-NTS-I	S-NTS-I	C-NTS-SI	T1820-Q-P



Krato-tec™

B – Foratura

B1: Foratura dal pieno		Pagina
Utensili di foratura in metallo duro integrale	Programma	
	Punte in metallo duro integrale – Con lubrificazione interna	144
	Punte in metallo duro integrale – Senza lubrificazione interna	155
	Pagine di ordinazione	
	Punte in metallo duro integrale – Con lubrificazione interna	160
Utensili di foratura / per smussi	Programma	
	Utensili di foratura / per smussi	178
Inserti a fissaggio meccanico di foratura	Pagine di ordinazione	
	Inserti intercambiabili	179
	Inserti a fissaggio meccanico di foratura	194
Utensili di foratura con inserti a fissaggio meccanico	Programma	
	Punte con inserti a fissaggio meccanico	195
	Pagine di ordinazione	
	Punte con inserti a fissaggio meccanico	200
Utensili di foratura in HSS	Programma	
	Utensili di foratura in HSS	230
Punte da centro NC in metallo duro integrale e HSS	Punte da centro NC in metallo duro integrale e HSS	238
Punte di centraggio in metallo duro integrale e HSS	Punte di centraggio in metallo duro integrale e HSS	240
B2: Barenatura e barenatura di precisione		Pagina
Utensili allargatura e barenatura di precisione	Programma	
	Barenatura di precisione	244
	Barenatura	248
Utensili a stelo corto	Utensili a stelo corto ISO	252
	Utensili a stelo corto Mini	254
	Utensile a stelo corto per barenatura di prec.	256
Punte per allargatura e svasatori conici in HSS	Punte per allargatura e svasatori conici in HSS	258
B3: Alesatura		Pagina
Utensili di alesatura in met.duro int.e HSS	Programma	
	Utensili di alesatura in met.duro int.e HSS	260

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

B1

Profondità di foratura	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	



Denominazione	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	TFT	WJ30ET	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Codolo DIN 6535 HE
Campo diametri [mm]	4–7	3–20	2–2,95	3,3–14	3,3–14
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

DB131

DC260

DC260

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

Profondità di foratura	3 x D _C	3 x D _C

B1

Selection



Denominazione	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Altri servizi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Rivestimento / Qualità	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30ET
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Codolo DIN 6535 HE
Campo diametri [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
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

160

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DC180

DC175

DC170

DC160

DC160

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

B1

Profondità di foratura	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C

Selection

Selection



Denominazione	DC150 Perform	DC150 Perform	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme
Altri servizi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EZ	WJ30EZ	WJ30RZ
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, ruotato di 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	3–20	3–20	3–16	3–20	3–20
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

163

160

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

DC150

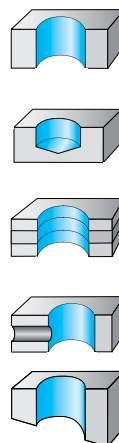
DC150

DC183

DC180

DC175

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna



Profondità di foratura	5 x D _C
------------------------	--------------------



Denominazione	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Altri servizi					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Rivestimento / Qualità	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Codolo DIN 6535 HE
Campo diametri [mm]	3–20	3–12	4–16	3–25	3–25
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DC170

DC166

DC165

DC160

DC160

B1

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

B1

Profondità di foratura	5 x D _C	8 x D _C



Denominazione	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus
Altri servizi					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, ruotato di 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	3–20	3–20	0,7–2,95	3–16	3–20
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				164	161
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	DB133	DC183	DC180

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

Profondità di foratura	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



Denominazione	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	3–16	3–20	3–20	3–20	0,7–2,95
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DC175

DC170

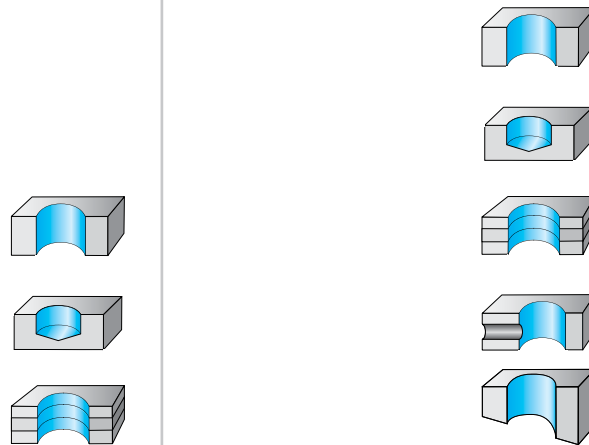
DC160

DC150

DB133

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

B1



Profondità di foratura	8 x D _C	12 x D _C
------------------------	--------------------	---------------------

NEW


Denominazione	A3486TIP Alpha® 44	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	TIP	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30TA
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	5–8	3–20	3–20	3–20	3–20
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	160				
QR Code					

www.walter-tools.com/woc/	A3486TIP	DC180	DC170	DC160	DC150
---------------------------	----------	-------	-------	-------	-------

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

Profondità di foratura	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C



Denominazione	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	0,7–2,9	3–16	3–16	2–2,9	3–16
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DB133

DC170

DC160

DB133

DC170

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

B1

Profondità di foratura	20 x D _C	20 x D _C	20 x D _C	25 x D _C	25 x D _C



Denominazione	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ	WJ30EU
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	3–16	2–2,9	3–10	3–12	3–12
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

DC160

DB133

A6794TFP

DC170

DC160

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

Profondità di foratura	25 x D _C	30 x D _C	30 x D _C	30 x D _C	30 x D _C



Denominazione	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	2-2,9	3-12	3-12	2-2,9	3-10
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DB133

DC170

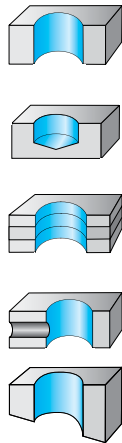
DC160

DB133

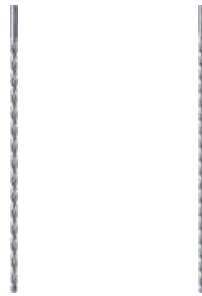
A6994TFP

Punta in metallo duro integrale – con lubrificazione interna

B1



Profondità di foratura	40 x D _C	50 x D _C
------------------------	---------------------	---------------------



Denominazione	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Altri servizi		
Norma	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	TTP	TTP
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	3–11	3–9
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

A7495TTP

A7595TTP

Punta in metallo duro integrale – senza lubrificazione interna

Profondità di foratura	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C



Denominazione	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Altri servizi					
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Rivestimento / Qualità	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Codolo DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	Codolo DIN 6535 HE
Campo diametri [mm]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DB131

DC260

DC260

DC160

DC160

B1

Punta in metallo duro integrale – senza lubrificazione interna

B1

Profondità di foratura	3 x D _C	3 x D _C



Denominazione	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Altri servizi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Rivestimento / Qualità	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	non rivestito
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, ruotato di 180° DIN 6535 HB	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–14	3–18
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC150

A1166TIN

A1166

Punta in metallo duro integrale – senza lubrificazione interna

Profondità di foratura	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Denominazione	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Altri servizi					
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Rivestimento / Qualità	non rivestito	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Codolo	Codolo cilindrico	DIN 6535 HA	Codolo DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
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

QR Code



A1163



DC160



DC160



DC150



DB133

www.walter-tools.com/woc/

B1

Punta in metallo duro integrale – senza lubrificazione interna

B1

Profondità di foratura	5 x D _C	5 x D _C		8 x D _C	



Denominazione	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Altri servizi					
Norma	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Rivestimento / Qualità	WJ30UU	non rivestito	WJ30ER	TFL	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	0,1–1,45	3–16	0,5–2,95	3–10,2	0,6–12
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

QR Code



DB130



A3367



DB133

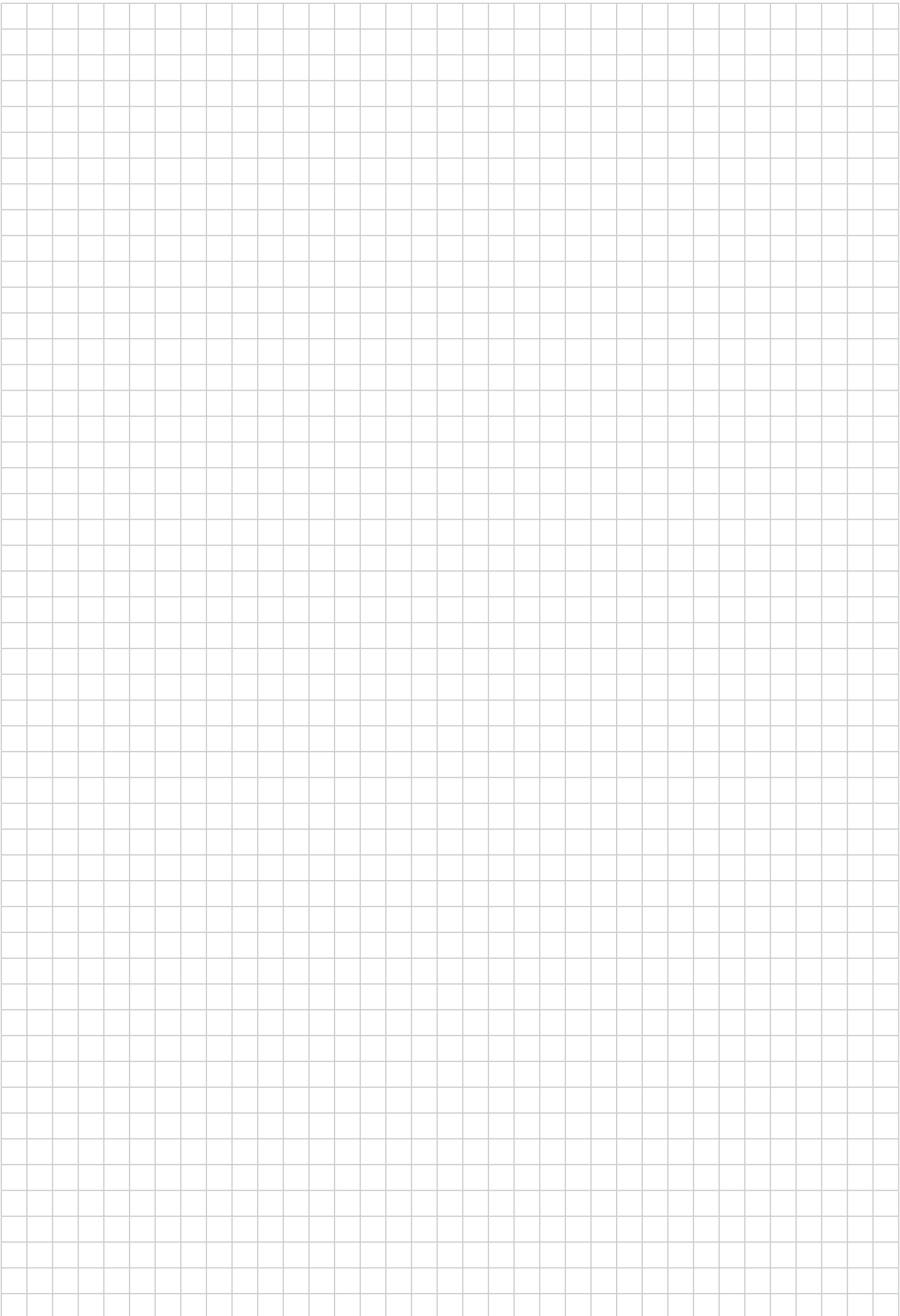


A1276TFL



A1263

www.walter-tools.com/woc/



B1

Punta in metallo duro integrale con canalino refrigerante

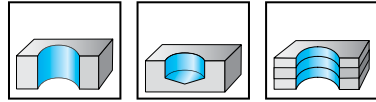
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– con l'innovativo rivestimento multistrato Krato-tec™



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	●●
	DC180-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	●●
	DC180-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	●●
	DC180-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	●●
DC180-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	●●	
DC180-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	●●	
DC180-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●●	
DC180-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	●●	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

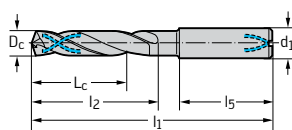
Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺	
DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

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

B1

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

Punta elicoidale in metallo duro integrale a 3 taglienti

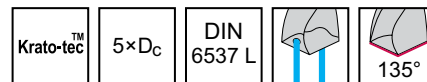
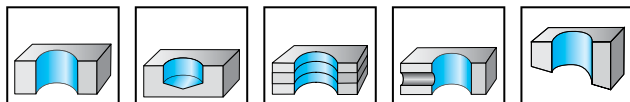
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



– con l'innovativo rivestimento multistrato Krato-tec™



WJ30EZ	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●	●●	●		

B1

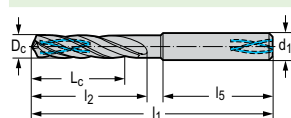
Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC183-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺	
DC183-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺	
DC183-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Utensile



DIN 6535 HA

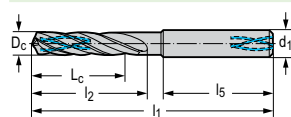
Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l _s mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC183-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

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

Punta in metallo duro integrale con canalino refrigerante

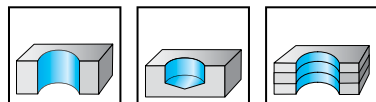
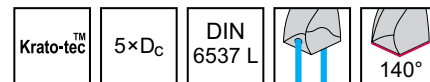
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– con l'innovativo rivestimento multistrato Krato-tec™



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	●●
	DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
	DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
	DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●●	
DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●●	
DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

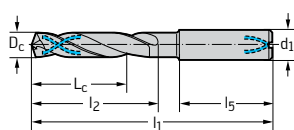
Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺	
DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

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

B1

Utensile



DIN 6535 HA

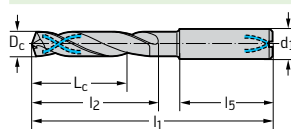
Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☹
DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☹
DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

 WALTER
SELECT

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

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

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

Punta elicoidale in metallo duro integrale a 3 taglienti

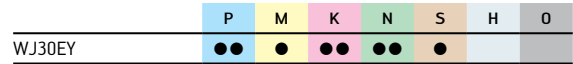
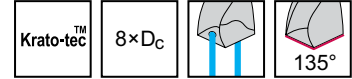
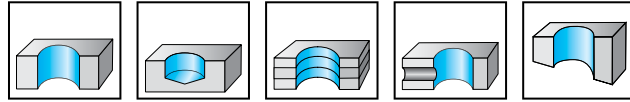
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



– con l'innovativo rivestimento multistrato Krato-tec™



B1

Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
<p>DIN 6535 HA</p>	DC183-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
	DC183-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
	DC183-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
	DC183-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
	DC183-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
	DC183-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
	DC183-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
	DC183-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
	DC183-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
	DC183-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

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

Punta in metallo duro integrale con canalino refrigerante

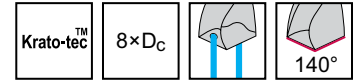
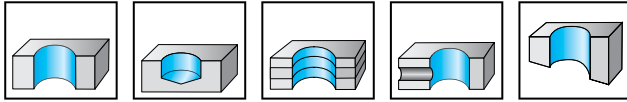
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– con l'innovativo rivestimento multistrato Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

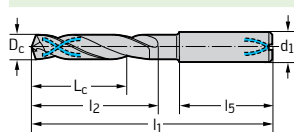
Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
	DC180-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
	DC180-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
	DC180-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
	DC180-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☹
DC180-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☹
DC180-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☹
DC180-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☹
DC180-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

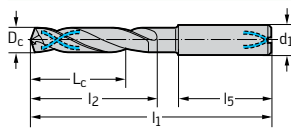
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹☹ condizioni di lavorazione

Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
<p>DIN 6535 HA</p>	DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺	
DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺	
DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺	
DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺	
DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺	
DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺	
DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺	
DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺	
DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺	
DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺	
DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

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

B1

Utensile


DIN 6535 HA

Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

B1

Punta in metallo duro integrale con canalino refrigerante

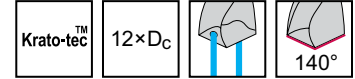
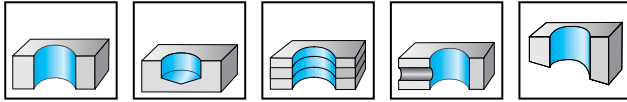
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– con l'innovativo rivestimento multistrato Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Utensile	Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
	★ DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.550A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☹

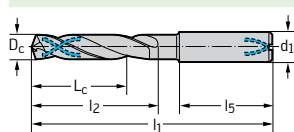
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
★ DC180-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☹☹
★ DC180-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☹☹
★ DC180-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☹☹
★ DC180-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☹☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

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

Utensile		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
<p>DIN 6535 HA</p>	★ DC180-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☹
	★ DC180-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
	★ DC180-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
	★ DC180-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
	★ DC180-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹	
★ DC180-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹	
★ DC180-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹	
★ DC180-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹	
★ DC180-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹	
★ DC180-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹	
★ DC180-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹	
★ DC180-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☹	
★ DC180-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹	
★ DC180-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹	
★ DC180-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

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

B1

Utensili di foratura / per smussi

B1

Lavorazione



Profondità di foratura



Denominazione

 D4580
Xtra-tec®

Taglienti effettivi

2

Campo diametri

[mm]

4-16

[inch]

0,157-0,630

P Acciaio

●●

M Acciaio inossidabile

●●

K Ghisa

●●

N Metalli non ferrosi

●●

S Materiali di difficile lavorabilità

●●

H Materiali duri

O Altri materiali

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



VC .

Numero di taglienti

2

Pagina nel catalogo

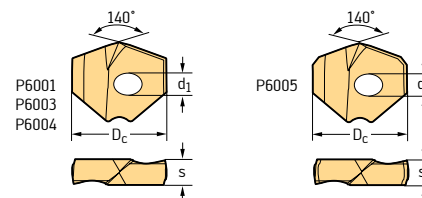
QR Code


www.walter-tools.com/woc/

D4580

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	HC	HC	HC	HC	HC
P6001-D12,00R	1	12	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6			⊕			
P6001-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,00R	1	13	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6			⊕			
P6001-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6			⊕			
P6001-D14,00R	1	14	B	3	4			⊕			
P6001-D14,10R	1	14,1	B	3	4			⊕			
P6001-D14,20R	1	14,2	B	3	4			⊕			
P6001-D14,30R	1	14,3	B	3	4			⊕			
P6001-D14,40R	1	14,4	B	3	4			⊕			
P6001-D14,50R	1	14,5	B	3	4			⊕			
P6001-D14,60R	1	14,6	B	3	4			⊕			
P6001-D14,68R	1	14,68	B	3	4			⊕			
P6001-D14,80R	1	14,8	B	3	4			⊕			
P6001-D14,90R	1	14,9	B	3	4			⊕			
P6001-D15,00R	1	15	B	3	4			⊕			
P6001-D15,09R	1	15,09	B	3	4			⊕			
P6001-D15,20R	1	15,2	B	3	4			⊕			
P6001-D15,30R	1	15,3	B	3	4			⊕			
P6001-D15,47R	1	15,47	B	3	4			⊕			
P6001-D15,50R	1	15,5	B	3	4			⊕			
P6001-D15,60R	1	15,6	B	3	4			⊕			
P6001-D15,70R	1	15,7	B	3	4			⊕			
P6001-D15,80R	1	15,8	B	3	4			⊕			
P6001-D15,87R	1	15,87	B	3	4			⊕			
P6001-D16,00R	1	16	C	4	4,5			⊕			
P6001-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5			⊕			
P6001-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5			⊕			

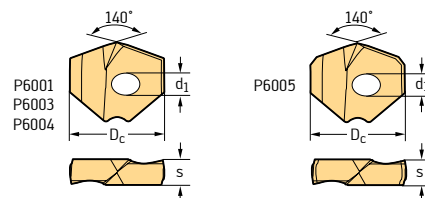
Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come P6006 in qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 in qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come P6001 in qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito

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

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6001-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5			⊗			
P6001-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5			⊗			
P6001-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5			⊗			
P6001-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,00R	1	17	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5			⊗			
P6001-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5			⊗			
P6001-D18,00R	1	18	D	4	5			⊗			
P6001-D18,24R	1	18,24	D	4	5			⊗			
P6001-D18,50R	1	18,5	D	4	5			⊗			
P6001-D18,65R	1	18,65	D	4	5			⊗			
P6001-D18,70R	1	18,7	D	4	5			⊗			
P6001-D18,80R	1	18,8	D	4	5			⊗			
P6001-D19,00R	1	19	D	4	5			⊗			
P6001-D19,05R	1	19,05	D	4	5			⊗			
P6001-D19,20R	1	19,2	D	4	5			⊗			
P6001-D19,25R	1	19,25	D	4	5			⊗			
P6001-D19,30R	1	19,3	D	4	5			⊗			
P6001-D19,43R	1	19,43	D	4	5			⊗			
P6001-D19,50R	1	19,5	D	4	5			⊗			
P6001-D19,60R	1	19,6	D	4	5			⊗			
P6001-D19,70R	1	19,7	D	4	5			⊗			
P6001-D19,84R	1	19,84	D	4	5			⊗			
P6001-D20,00R	1	20	E	5	5,5			⊗			
P6001-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5			⊗			
P6001-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5			⊗			
P6001-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5			⊗			
P6001-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5			⊗			
P6001-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5			⊗			
P6001-D21,00R	1	21	E	5	5,5			⊗			
P6001-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5			⊗			
P6001-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5			⊗			
P6001-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5			⊗			
P6001-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5			⊗			
P6001-D22,00R	1	22	F	5	6			⊗			
P6001-D22,22R	1	22,22	F	5	6			⊗			
P6001-D22,42R	1	22,42	F	5	6			⊗			
P6001-D22,50R	1	22,5	F	5	6			⊗			
P6001-D22,62R	1	22,62	F	5	6			⊗			

Esempio di ordine: P60. -D13,00R disponibili come

HC = metallo duro rivestito

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25

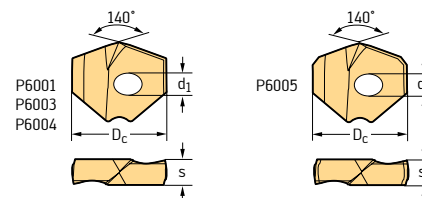
P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come

P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

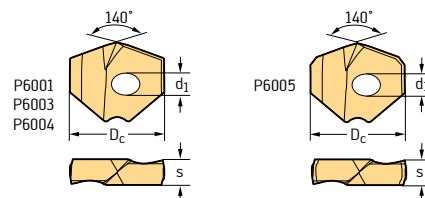
Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6001-D22,70R	1	22,7	F	5	6			⊕			
P6001-D23,00R	1	23	F	5	6			⊕			
P6001-D23,39R	1	23,39	F	5	6			⊕			
P6001-D23,50R	1	23,5	F	5	6			⊕			
P6001-D23,70R	1	23,7	F	5	6			⊕			
P6001-D23,80R	1	23,8	F	5	6			⊕			
P6001-D24,00R	1	24	G	5	6,5			⊕			
P6001-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5			⊕			
P6001-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5			⊕			
P6001-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5			⊕			
P6001-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,00R	1	25	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5			⊕			
P6001-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5			⊕			
P6001-D26,00R	1	26	H	6	7,1			⊕			
P6001-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1			⊕			
P6001-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1			⊕			
P6001-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1			⊕			
P6001-D27,00R	1	27	H	6	7,1			⊕			
P6001-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1			⊕			
P6001-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1			⊕			
P6001-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1			⊕			
P6001-D28,00R	1	28	J	6	7,7			⊕			
P6001-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7			⊕			
P6001-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7			⊕			
P6001-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7			⊕			
P6001-D29,00R	1	29	J	6	7,7			⊕			
P6001-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7			⊕			
P6001-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7			⊕			
P6001-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7			⊕			
P6001-D30,00R	1	30	K	6	8			⊕			
P6001-D30,15R	1	30,15	K	6	8			⊕			
P6001-D30,50R	1	30,5	K	6	8			⊕			
P6001-D31,00R	1	31	K	6	8			⊕			
P6001-D31,50R	1	31,5	K	6	8			⊕			
P6001-D31,75R	1	31,75	K	6	8			⊕			
P6001-D31,99R	1	31,99	K	6	8			⊕			
P6001-D32,00R	1	32	M	6	8,3			⊕			
P6001-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3			⊕			

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito



Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
 P6001-D33,00R	1	33	M	6	8,3			⊗				
P6001-D34,00R	1	34	N	6	8,6			⊗				
P6001-D35,00R	1	35	N	6	8,6			⊗				
P6001-D36,00R	1	36	P	6	8,9			⊗				
P6001-D37,00R	1	37	P	6	8,9			⊗				
P6001-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9			⊗				
 P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,00R	1	14	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,40R	1	14,4	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D14,90R	1	14,9	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D15,00R	1	15	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	
P6003-D15,40R	1	15,4	B	3	4	⊗	⊗	⊗			⊗	

Esempio di ordine: P60. -D13,00R disponibili come

HC = metallo duro rivestito

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25

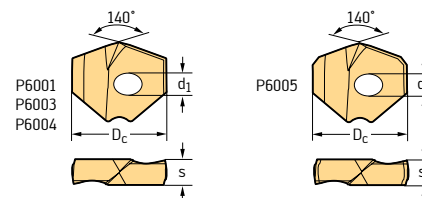
P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come

P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

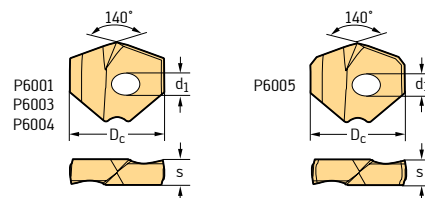
Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D18,00R	1	18	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,00R	1	19	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oppure come P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,00R	1	22	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,22R	1	22,22	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,42R	1	22,42	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,47R	1	22,47	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,50R	1	22,5	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,62R	1	22,62	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,70R	1	22,7	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D22,77R	1	22,77	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D23,00R	1	23	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D23,39R	1	23,39	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D23,50R	1	23,5	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D23,70R	1	23,7	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D23,80R	1	23,8	F	5	6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D24,00R	1	24	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,00R	1	25	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D26,00R	1	26	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D27,00R	1	27	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D28,00R	1	28	J	6	7,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D29,00R	1	29	J	6	7,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P6003-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

Esempio di ordine: P60. -D13,00R disponibili come

HC = metallo duro rivestito

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25

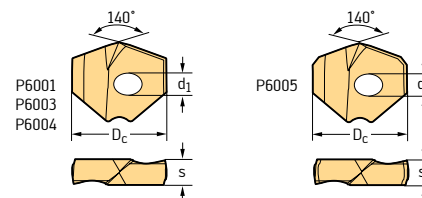
P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come

P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

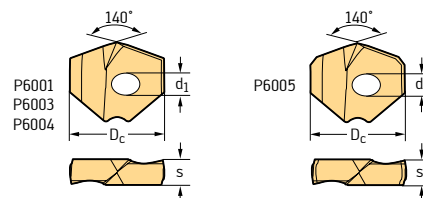
Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6003-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D30,00R	1	30	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D30,15R	1	30,15	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D30,50R	1	30,5	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D31,00R	1	31	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D31,50R	1	31,5	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D31,75R	1	31,75	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D31,99R	1	31,99	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D32,00R	1	32	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D33,00R	1	33	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D34,00R	1	34	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D35,00R	1	35	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D36,00R	1	36	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P6003-D37,00R	1	37	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	P6004-D12,00R	1	12	A	3	3,6					☒	
	P6004-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6					☒	
	P6004-D13,00R	1	13	A	3	3,6					☒	
	P6004-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6					☒	
	P6004-D14,00R	1	14	B	3	4					☒	
	P6004-D14,50R	1	14,5	B	3	4					☒	
	P6004-D14,80R	1	14,8	B	3	4					☒	
	P6004-D15,00R	1	15	B	3	4					☒	
	P6004-D15,50R	1	15,5	B	3	4					☒	
	P6004-D16,00R	1	16	C	4	4,5					☒	
	P6004-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5					☒	
	P6004-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5					☒	
	P6004-D17,00R	1	17	C	4	4,5					☒	
	P6004-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5					☒	
	P6004-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5					☒	
	P6004-D18,00R	1	18	D	4	5					☒	
	P6004-D18,50R	1	18,5	D	4	5					☒	
	P6004-D18,65R	1	18,65	D	4	5					☒	
	P6004-D19,00R	1	19	D	4	5					☒	
	P6004-D19,50R	1	19,5	D	4	5					☒	
	P6004-D19,70R	1	19,7	D	4	5					☒	
	P6004-D19,84R	1	19,84	D	4	5					☒	
	P6004-D20,00R	1	20	E	5	5,5					☒	
	P6004-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5					☒	
P6004-D21,00R	1	21	E	5	5,5					☒		
P6004-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5					☒		

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come
 P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come
 P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito



Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
 P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						☉	
P6004-D22,00R	1	22	F	5	6						☉	
P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6						☉	
P6004-D23,00R	1	23	F	5	6						☉	
P6004-D23,50R	1	23,5	F	5	6						☉	
P6004-D24,00R	1	24	G	5	6,5						☉	
P6004-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5						☉	
P6004-D25,00R	1	25	G	5	6,5						☉	
P6004-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5						☉	
P6004-D26,00R	1	26	H	6	7,1						☉	
P6004-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1						☉	
P6004-D27,00R	1	27	H	6	7,1						☉	
P6004-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1						☉	
P6004-D28,00R	1	28	J	6	7,7						☉	
P6004-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7						☉	
P6004-D29,00R	1	29	J	6	7,7						☉	
P6004-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7						☉	
P6004-D30,00R	1	30	K	6	8						☉	
P6004-D30,50R	1	30,5	K	6	8						☉	
P6004-D31,00R	1	31	K	6	8						☉	
P6004-D31,50R	1	31,5	K	6	8						☉	
 P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6					☉		
P6005-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,10R	1	13,1	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,49R	1	13,49	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6					☉		
P6005-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6					☉		

Esempio di ordine: P60. -D13,00R disponibili come

HC = metallo duro rivestito

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25

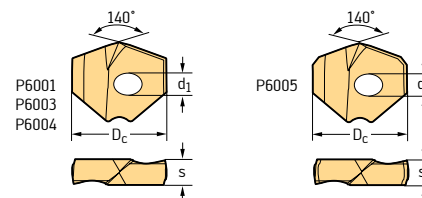
P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come

P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

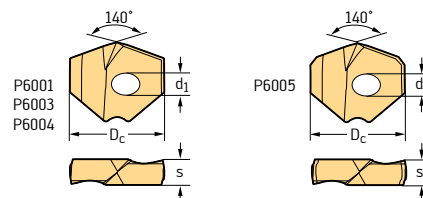
Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6						
P6005-D14,00R	1	14	B	3	4						
P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4						
P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4						
P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4						
P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4						
P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4						
P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4						
P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4						
P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4						
P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4						
P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4						
P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4						
P6005-D15,00R	1	15	B	3	4						
P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4						
P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4						
P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4						
P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4						
P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4						
P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4						
P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4						
P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4						
P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4						
P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4						
P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4						
P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4						
P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5						
P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5						
P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5						
P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5						
P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5						
P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5						
P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5						
P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5						
P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5						
P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5						
P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5						
P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5						
P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5						
P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5						
P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5						
P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5						
P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5						

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito


Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
 P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5					⊗		
P6005-D18,00R	1	18	D	4	5					⊗		
P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5					⊗		
P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5					⊗		
P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5					⊗		
P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5					⊗		
P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5					⊗		
P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5					⊗		
P6005-D19,00R	1	19	D	4	5					⊗		
P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5					⊗		
P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5					⊗		
P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5					⊗		
P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5					⊗		
P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5					⊗		
P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5					⊗		
P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5					⊗		
P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5					⊗		
P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5					⊗		
P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5					⊗		
P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5					⊗		
P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5					⊗		
P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5					⊗		
P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5					⊗		
P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5					⊗		
P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5					⊗		
P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,12R	1	21,12	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5					⊗		
P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5					⊗		
P6005-D22,00R	1	22	F	5	6					⊗		
P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6					⊗		
P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6					⊗		
P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6					⊗		
P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6					⊗		
P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6					⊗		
P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6					⊗		
P6005-D23,00R	1	23	F	5	6					⊗		
P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6					⊗		
P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6					⊗		

Esempio di ordine: P60. -D13,00R disponibili come

HC = metallo duro rivestito

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25

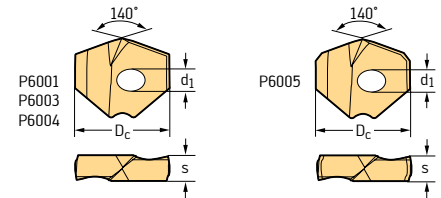
P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come

P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

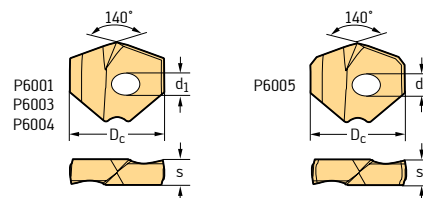
Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6						
P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6						
P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6						
P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6						
P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5						
P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5						
P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5						
P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5						
P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5						
P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5						
P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5						
P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5						
P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5						
P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5						
P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5						
P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5						
P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1						
P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1						
P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1						
P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1						
P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1						
P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1						
P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1						
P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7						
P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7						
P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7						
P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7						
P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7						
P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7						
P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7						
P6005-D30,00R	1	30	K	6	8						
P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8						
P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8						
P6005-D31,00R	1	31	K	6	8						
P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8						
P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8						
P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8						
P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3						
P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3						
P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3						
P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6						
P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6						
P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9						

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito



Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
 P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9						
P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9						
 P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,70R	1	12,7	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,00R	1	13	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D14,00R	1	14	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,10R	1	14,1	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,30R	1	14,3	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,50R	1	14,5	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,68R	1	14,68	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,00R	1	15	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,20R	1	15,2	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺					

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati): P6006-D13,00R WPP25

P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oppure come

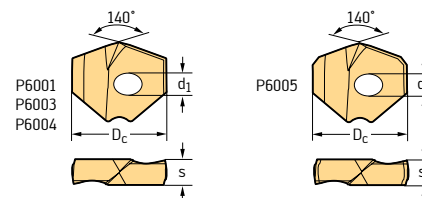
P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

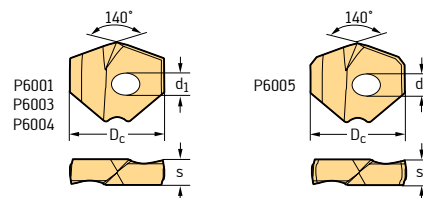
Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6006-D15,50R	1	15,5	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,70R	1	15,7	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,87R	1	15,87	B	3,4	4	☺					
P6006-D16,00R	1	16	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,70R	1	16,7	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,00R	1	17	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,07R	1	17,07	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,35R	1	17,35	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,45R	1	17,45	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,5	☺					
P6006-D18,00R	1	18	D	4,4	5	☺					
P6006-D18,24R	1	18,24	D	4,4	5	☺					
P6006-D18,50R	1	18,5	D	4,4	5	☺					
P6006-D18,65R	1	18,65	D	4,4	5	☺					
P6006-D18,70R	1	18,7	D	4,4	5	☺					
P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,00R	1	19	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,05R	1	19,05	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,25R	1	19,25	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,50R	1	19,5	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,70R	1	19,7	D	4,4	5	☺					
P6006-D19,84R	1	19,84	D	4,4	5	☺					
P6006-D20,00R	1	20	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,5	☺					

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = metallo duro rivestito

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

B1

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,00R	1	21	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D22,00R	1	22	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,22R	1	22,22	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,50R	1	22,5	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,70R	1	22,7	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,00R	1	23	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,50R	1	23,5	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,80R	1	23,8	F	5,4	6	☺					
P6006-D24,00R	1	24	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,00R	1	25	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D26,00R	1	26	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D27,00R	1	27	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	☺					

Esempio di ordine: P60. -D13,00R disponibili come

HC = metallo duro rivestito

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati): P6006-D13,00R WPP25

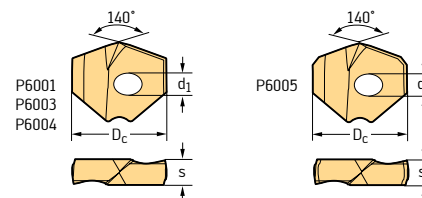
P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oppure come

P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Inserti intercambiabili

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Inserti intercambiabili

Denominazione	Numero di taglienti	D _c mm	Dimensione sede	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	8	☺					
P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺					
P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	8	☺					
P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,3	☺					
P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺					
P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,3	☺					
P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	8,6	☺					
P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	☺					
P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	☺					
P6006-D35,00R	1	35	N	6,4	8,6	☺					
P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,9	☺					
P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,9	☺					
P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,9	☺					

Esempio di ordine: P60.. -D13,00R disponibili come

P6006 nella qualità del materiale da taglio WPP25 (ISO P, acciai non legati); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 nella qualità del materiale da taglio WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oppure come
 P6001 nella qualità del materiale da taglio WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

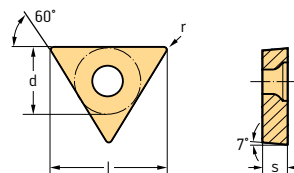
HC = metallo duro rivestito

B1

Inserti triangolari positivi 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

B1

Denominazione	l mm	r mm	P					K	
			HC						
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2						
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4						
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2						
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8						
	TCMT110202-FP4	11	0,2						
	TCMT110204-FP4	11	0,4						
	TCMT110208-FP4	11	0,8						
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2						
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4						
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8							
	TCMT110204-FP6	11	0,4						
	TCMT110208-FP6	11	0,8						
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4						
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8						
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8						
	TCMT110204-MP4	11	0,4						
	TCMT110208-MP4	11	0,8						
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8						
	TCMT220408-MP4	22	0,8						
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8						
	TCMT110204-RP4	11	0,4						
	TCMT110208-RP4	11	0,8						
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8						
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2						

Per le dimensioni, vedere Chiave di lettura secondo ISO 1832
 Esempio di ordinazione per la qualità WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = metallo duro rivestito
 HE = Cermet rivestito

Punta con inserti a fissaggio meccanico

B1

Lavorazione					
Profondità di foratura	2,5 x D _C	1,3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	5 x D _C
	Selection	Selection	Selection	Selection	Selection
Denominazione	D4240	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™
Taglienti effettivi	2	2	2	2	2
Campo diametri					
[mm]	12-29	12-25,99		12-37,99	12-31,99
[inch]			0,472-1,22	0,472-1,496	0,472-1,22
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



P600 .

Numero di taglienti	1	1	1	1	1
Pagina nel catalogo	200	202	206	204	210
QR Code					
	D4240	D4140	D4140	D4140	D4140

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT





●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Punta con inserti a fissaggio meccanico

Lavorazione

B1




Profondità di foratura	5 x D _C	7 x D _C	7 x D _C	10 x D _C
	Selection	Selection	Selection	Selection
				
Denominazione	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™
Taglienti effettivi	2	2	2	2
Campo diametri				
[mm]	12–37,99	12–31,99	12–37,99	12–25,99
[inch]	0,472–1,496	0,472–1,22	0,472–1,496	0,472–1,023
P Acciaio	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●	●	●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●
H Materiali duri				
O Altri materiali				

Tipi di inserti a fissaggio meccanico

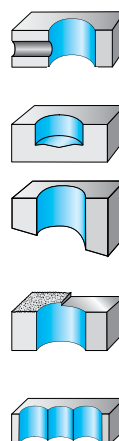


P600 .

Numero di taglienti	1	1	1	1
Pagina nel catalogo	210	220	220	226
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	D4140	D4140	D4140	D4140

Punta con inserti a fissaggio meccanico

Lavorazione



B1

Profondità di foratura	3 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	5 x D _C
Denominazione	D4170	D4120 Drion-tec™	D4120 Drion-tec™	D4120 Drion-tec™	D4120 Drion-tec™
Taglienti effettivi	1	1	1	1	1
Campo diametri					
[mm]	65-80	13,5-59	13,5-59	16,5-59	16,5-59
[inch]		0,531-2,250	0,531-2,250	0,656-2,250	0,656-2,250
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



P484.C



P484.P

Numero di taglienti	4	4	4	4	4
Pagina nel catalogo					
QR Code					
	D4170	D4120	D4120	D4120	D4120

www.walter-tools.com/woc/

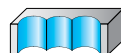
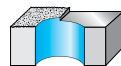
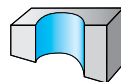
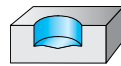
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Punta con inserti a fissaggio meccanico

Lavorazione

B1



Profondità di foratura

 2 x D_C

 3 x D_C

 4 x D_C

 2 x D_C

 2 x D_C


Denominazione

 D3120
Drion-tec™

 D3120
Drion-tec™

 D3120
Drion-tec™

B3212

B3212

Taglienti effettivi

1

1

1

1

1

Campo diametri

[mm]

16-42

16-58

16-42

10-18

[inch]

0,750-1,500

0,750-1,500

0,391-0,625

P Acciaio

●●

●●

●●

●●

●●

M Acciaio inossidabile

●●

●●

●

●●

●●

K Ghisa

●●

●●

●●

●●

●●

N Metalli non ferrosi

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiali di difficile lavorabilità

●●

●●

●

●●

●●

H Materiali duri

O Altri materiali

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



P284.S



LC

Numero di taglienti

4

4

4

2

2

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

D3120

D3120

D3120

B3212

B3212

Punta con inserti a fissaggio meccanico

Lavorazione			
Profondità di foratura	3 x D _C	3 x D _C	4 x D _C



Denominazione	B3213	B3213	B3214
Taglienti effettivi	1	1	1
Campo diametri			
[mm]	10-18		10-18
[inch]		0,391-0,64	
P Acciaio	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●●	●●	
K Ghisa	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	
H Materiali duri			
O Altri materiali			

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



LC .

Numero di taglienti	2	2	2
---------------------	---	---	---

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

B3213

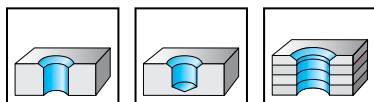
B3213

B3214

Punta con inserti intercambiabili

 D4240
Drion-tec™

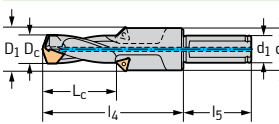
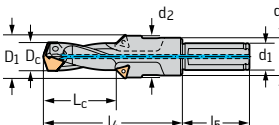

B1



D_c 12- 29,99	$2,5 \times D_c$	90°	140°	Z=2
-----------------------	------------------	-----	------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
D4240	●	●	●	●	●		

Utensile

Denominazione	D_c mm	D_1 mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Tipo
 D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	69,28	50	20	30	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,26	1	B	P600 . -D14, ..
D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	81,09	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D15, ..
D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	87,64	50	20	30	0,3	1	C	P600 . -D17, ..
Cylindrical shank with flat D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96,91	50	20	30	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
 D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	103,27	50	20	30	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117,36	56	25	35	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125,55	56	25	35	0,68	1	H	P600 . -D26, ..
D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	69,2	134,9	60	32	42	1,08	1	J	P600 . -D29, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	12	14-15	17	19	21	24	26	29
Vite di fissaggio per cuspidi P600. Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm
Vite fissaggio inserti per smussi TC.. Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm

Accessori

D _c [mm]	12	14-17	19	21-24	26-29
Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2041
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

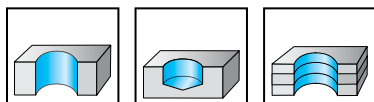
Denominazione	l mm	D _c mm	r mm	P		M		K		N		S			
				HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
				WMP35	WPP20G	WPP25	WPP45C	WSM20S	WMP35	WSM20S	WKK20S	WKK45C	WNN25	WMP35	WSM20S
P6001-D..		12-29,8													
P6003-D..		12-29,8		☉											
P6004-D..		12-29,5													
P6005-D..		12-29,8									☉				
P6006-D..		12-29,8			☉										
TCGT110208-MP4	11		0,8	☉											
TCGT16T308-MK4	16,5		0,8								☉				
TCGT16T308-MM4	16,5		0,8												☉
TCMT110208-MK4	11		0,8								☉				
TCMT110208-MM4	11		0,8												☉
TCMT110208-MP4	11		0,8	☉											
TCMT16T308-MK4	16,5		0,8								☉				
TCMT16T308-MM4	16,5		0,8												☉
TCMT16T308-MP4	16,5		0,8	☉											

HC = Coated carbide

Punta con inserti intercambiabili

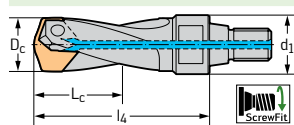
 D4140
Drion-tec™


B1



D_c 12- 25,99	$1,3 \times D_c$	140°	Z=2
-----------------------	------------------	------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		


Utensile


ScrewFit



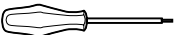
Denominazione	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-01-12.00T14-A	12	18	47,6	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-01-13.00T14-A	13	19	49,9	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-01-14.00T14-B	14	21	52,2	T14	2	0,06	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-01-15.00T18-B	15	22	54,5	T18	2	0,08	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-01-16.00T18-C	16	24	56,8	T18	2	0,08	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-01-17.00T18-C	17	25	59,1	T18	2	0,09	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-01-18.00T18-D	18	27	61,4	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-01-19.00T22-D	19	28	63,7	T22	2	0,12	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-01-20.00T22-E	20	30	66	T22	2	0,13	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-01-21.00T22-E	21	31	68,3	T22	2	0,14	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-01-22.00T22-F	22	33	71,6	T22	2	0,16	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-01-23.00T28-F	23	34	73,9	T28	2	0,23	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-01-24.00T28-G	24	36	76,2	T28	2	0,24	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-01-25.00T28-G	25	37	78,5	T28	2	0,25	1	G	P600 . -D25, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

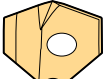
Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm

Accessori

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti intercambiabili

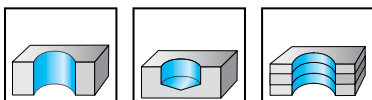
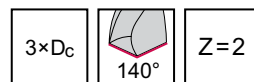
Denominazione	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D.. P6003-D.. P6004-D.. P6005-D.. P6006-D..	12-25,8						
	12-25,8						
	12-25,5						
	12-25,8						
	12-25,8						
	12-25,8						

HC = Coated carbide

Punta con inserti intercambiabili

 D4140

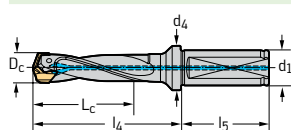
Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Utensile



Cylindrical shank with flat

Denominazione	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,13	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,14	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,23	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,29	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,5	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,55	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,78	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,85	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,31	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Accessori

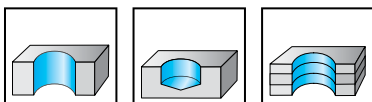
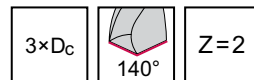
D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2041
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

Denominazione	D _c mm	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35
 P6001-D..	12-38										
P6003-D..	12-38										
P6004-D..	12-31,5										
P6005-D..	12-38										
P6006-D..	12-38										

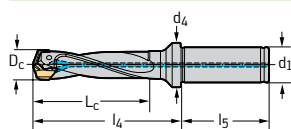
HC = Coated carbide

Punta con inserti intercambiabili

 D4140 inch
Drion-tec™


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1


Utensile


Cylindrical shank with collar




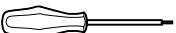
Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	68	1,890	0,625	0,787	0,287	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	71,996	1,890	0,625	0,787	0,309	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	75,998	1,890	0,625	0,787	0,353	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	80	1,890	0,625	0,787	0,351	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	84,002	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	88,004	2,031	0,750	0,984	0,536	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	91,996	2,031	0,750	0,984	0,551	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	95,986	2,031	0,750	0,984	0,562	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,48	100	2,031	0,750	0,984	0,615	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	104,002	2,031	0,750	0,984	0,639	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	109,004	2,281	1,000	1,260	1,019	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	117	2,281	1,000	1,260	1,257	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	125,002	2,281	1,000	1,260	1,213	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	133,996	2,281	1,250	1,575	1,786	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,74	142	2,281	1,250	1,575	1,94	1	K	P600 . -D30, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

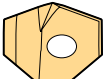
Componenti

D _c [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accessori

D _c [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

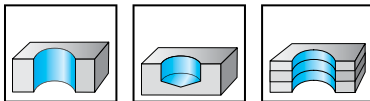
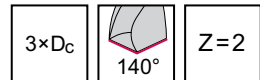
Denominazione	D _c inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D..	0,472–1,201			☞			
P6003-D..	0,472–1,201	☞			☞		☞
P6004-D..	0,472–1,201					☞	
P6005-D..	0,472–1,201				☞		
P6006-D..	0,472–1,201	☞					

HC = Coated carbide

Punta con inserti intercambiabili

D4140 inch

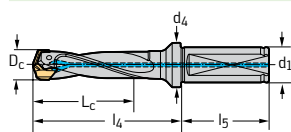
Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Utensile



Cylindrical shank with flat

Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	68	1,890	0,625	0,787	0,311	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	72	1,890	0,625	0,787	0,322	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	76	1,890	0,625	0,787	0,331	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	80	1,890	0,625	0,787	0,359	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	84	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	88	2,031	0,750	0,984	0,507	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	92	2,031	0,750	0,984	0,538	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	96	2,031	0,750	0,984	0,569	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	100	2,031	0,750	0,984	0,602	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	104	2,031	0,750	0,984	0,635	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	109	2,281	1,000	1,260	0,999	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	113	2,281	1,000	1,260	1,045	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	117	2,281	1,000	1,260	1,082	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	121	2,281	1,000	1,260	1,133	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	125	2,281	1,000	1,260	1,184	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	129,004	2,281	1,000	1,260	1,265	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	133,996	2,281	1,250	1,575	1,706	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	137,998	2,281	1,250	1,575	1,843	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,74	142	2,281	1,250	1,575	1,905	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,22	3,898	146,002	2,281	1,250	1,575	1,973	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	150	2,281	1,250	1,575	2,006	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	153,99	2,281	1,250	1,575	2,083	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	158	2,688	1,500	1,969	2,806	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,37	162	2,688	1,500	1,969	2,989	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	166	2,688	1,500	1,969	2,954	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	170	2,688	1,500	1,969	3,153	1	P	P600 . -D37, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c (inch)		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessori

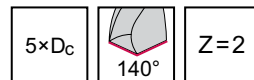
D _c (inch)		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

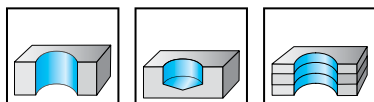
Denominazione	D _c inch	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35
P6001-D..	0,472–1,496			☼							
P6003-D..	0,472–1,496	☼			☼						☼
P6004-D..	0,472–1,240										☼
P6005-D..	0,472–1,496					☼					
P6006-D..	0,472–1,496	☼									

HC = Coated carbide

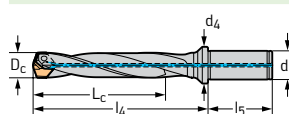
Punta con inserti intercambiabili

D4140 mm
Drion-tec™


B1

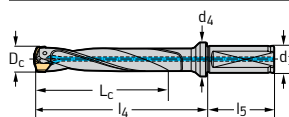


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Utensile


Cylindrical shank with collar

Denominazione	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,17	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,3	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,34	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,38	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,6	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,7	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	0,8	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,14	1	K	P600 . -D31, ..



Cylindrical shank with flat

D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,31	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 . -D26, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessori

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2041
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

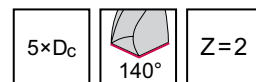
Inserti intercambiabili

Denominazione	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-38			☼			
P6003-D..	12-38	☼		☼			☼
P6004-D..	12-31,5					☼	
P6005-D..	12-38				☼		
P6006-D..	12-38	☼					

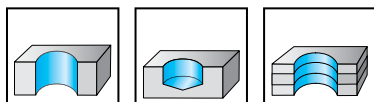
HC = Coated carbide

B1

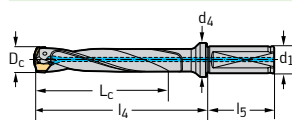
Punta con inserti intercambiabili

 D4140
Drion-tec™


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Utensile


Cylindrical shank with flat

Denominazione	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,69	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	0,97	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,05	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,12	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-05-32.00F40-M	32	166	214	70	40	50	1,51	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,55	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,61	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,66	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,72	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	1,78	1	P	P600 . -D37, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Accessori

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2041
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

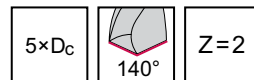
Denominazione	D _c mm	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	HC	HC	HC
 P6001-D..	12-38										
P6003-D..	12-38										
P6004-D..	12-31,5										
P6005-D..	12-38										
P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

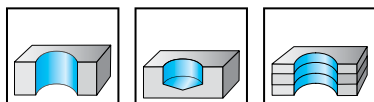
Punta con inserti intercambiabili

D4140 inch

Drion-tec™

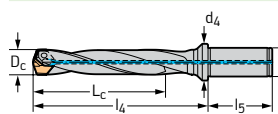


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Utensile



Cylindrical shank with collar

Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	92,004	1,890	0,625	0,787	0,348	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	97,996	1,890	0,625	0,787	0,37	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	103,998	1,890	0,625	0,787	0,39	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	110	1,890	0,625	0,787	0,417	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	116,002	2,031	0,750	0,984	0,560	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	122,004	2,031	0,750	0,984	0,573	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	127,996	2,031	0,750	0,984	0,619	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	133,998	2,031	0,750	0,984	0,705	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	140	2,031	0,750	0,984	0,765	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	146,002	2,031	0,750	0,984	0,814	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	153,004	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	164,998	2,281	1,000	1,260	1,323	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	177,002	2,281	1,000	1,260	1,49	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	189,996	2,281	1,250	1,575	1,947	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	202	2,281	1,250	1,575	2,313	1	K	P600 . -D30, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accessori

D _c [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

Denominazione	D _c inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6001-D..			⊕			
	P6003-D..	⊕		⊕			⊕
	P6004-D..					⊕	
	P6005-D..				⊕		
	P6006-D..	⊕					

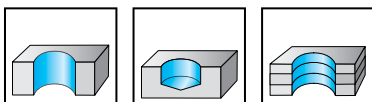
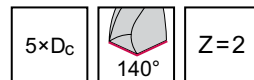
HC = Coated carbide

B1

Punta con inserti intercambiabili

D4140 inch

Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Utensile	Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	92,004	1,890	0,625	0,787	0,340	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	97,996	1,890	0,625	0,787	0,302	1	A	P600 . -D13, ..
	D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	103,998	1,890	0,625	0,787	0,379	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	110	1,890	0,625	0,787	0,406	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	116,002	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	122,004	2,031	0,750	0,984	0,595	1	C	P600 . -D17, ..
	D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	127,996	2,031	0,750	0,984	0,622	1	D	P600 . -D18, ..
	D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	133,998	2,031	0,750	0,984	0,666	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	140	2,031	0,750	0,984	0,750	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	146,002	2,031	0,750	0,984	0,798	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	153,004	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	158,996	2,281	1,000	1,260	1,263	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	164,998	2,281	1,000	1,260	1,316	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	171	2,281	1,000	1,260	1,400	1	G	P600 . -D25, ..
	D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	177,002	2,281	1,000	1,260	1,464	1	H	P600 . -D26, ..
	D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	183,004	2,281	1,000	1,260	1,537	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	189,996	2,281	1,250	1,575	2,079	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	195,998	2,281	1,250	1,575	2,18	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	202	2,281	1,250	1,575	2,271	1	K	P600 . -D30, ..
	D4140.05-31.00F31-K	1,22	6,339	208,002	2,281	1,250	1,575	2,394	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	214,004	2,281	1,250	1,575	2,429	1	M	P600 . -D32, ..	
D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	219,996	2,281	1,250	1,575	2,551	1	M	P600 . -D33, ..	
D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	225,997	2,688	1,500	1,969	3,331	1	N	P600 . -D34, ..	
D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	231,999	2,688	1,500	1,969	3,417	1	N	P600 . -D35, ..	
D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	238,001	2,688	1,500	1,969	3,578	1	P	P600 . -D36, ..	
D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	244,003	2,688	1,500	1,969	3,704	1	P	P600 . -D37, ..	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c (inch)		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessori

D _c (inch)		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

Denominazione	D _c inch	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	HC	HC	HC
	P6001-D..			☼							
P6003-D..	0,472–1,496	☼			☼						☼
P6004-D..	0,472–1,240										☼
P6005-D..	0,472–1,496						☼				
P6006-D..	0,472–1,496	☼									

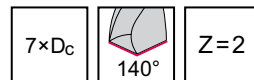
HC = Coated carbide

B1

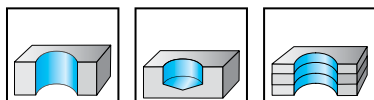
Punta con inserti intercambiabili

 D4140

Drion-tec™

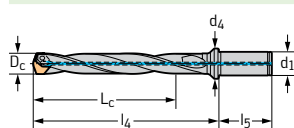


B1



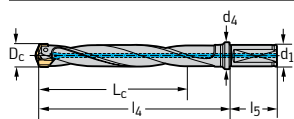
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

Utensile



Cylindrical shank with collar

Denominazione	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,23	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,33	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,35	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,4	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,69	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,8	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,84	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,3	1	K	P600 . -D31, ..



Cylindrical shank with flat


D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,3	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,32	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,6	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,64	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,71	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,78	1	H	P600 . -D26, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura




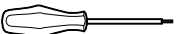
WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞


Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Accessori

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2041
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

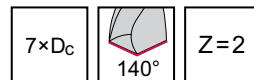
Denominazione	D _c mm	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	HC	HC	HC
 P6001-D..	12-38										
P6003-D..	12-38										
P6004-D..	12-31,5										
P6005-D..	12-38										
P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

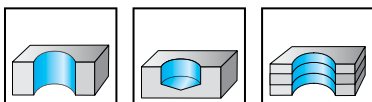
Punta con inserti intercambiabili

 D4140

Drion-tec™

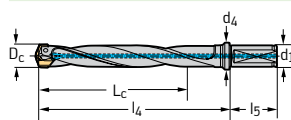


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Utensile



Cylindrical shank with flat

Denominazione	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,28	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,8	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,86	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	1,94	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,06	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,09	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,21	1	P	P600 . -D37, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessori

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2041
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

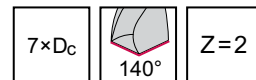
Denominazione	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D..	12-38			☺			
P6003-D..	12-38	☺		☺			☺
P6004-D..	12-31,5					☺	
P6005-D..	12-38				☺		
P6006-D..	12-38	☺					

HC = Coated carbide

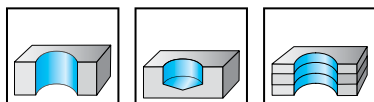
Punta con inserti intercambiabili

 D4140 inch

Drion-tec™

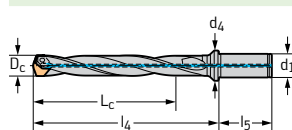


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Utensile




Cylindrical shank with collar




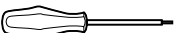
Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,377	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,406	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	131,998	1,890	0,625	0,787	0,419	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	140	1,890	0,625	0,787	0,467	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	148,002	2,031	0,750	0,984	0,659	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	156,004	2,031	0,750	0,984	0,710	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	163,996	2,031	0,750	0,984	0,750	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	171,998	2,031	0,750	0,984	0,805	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	180	2,031	0,750	0,984	0,875	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	188,002	2,031	0,750	0,984	0,946	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,22	197,004	2,281	1,000	1,260	1,345	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	212,998	2,281	1,000	1,260	1,541	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	229,002	2,281	1,000	1,260	1,720	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	245,996	2,281	1,250	1,575	2,427	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	262	2,281	1,250	1,575	2,668	1	K	P600 . -D30, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

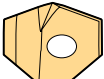
Componenti

D _c [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accessori

D _c [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

Denominazione	D _c inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D..	0,472–1,201			☑			
P6003-D..	0,472–1,201	☑			☑		☑
P6004-D..	0,472–1,201					☑	
P6005-D..	0,472–1,201				☑		
P6006-D..	0,472–1,201	☑					

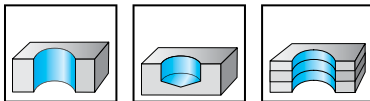
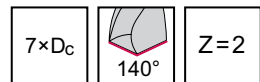
HC = Coated carbide

B1

Punta con inserti intercambiabili

D4140 inch

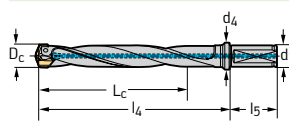
Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Utensile



Cylindrical shank with flat

Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,366	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,39	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	132	1,890	0,625	0,787	0,421	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	140	1,890	0,625	0,787	0,454	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,630	4,528	148,025	2,031	0,750	0,984	0,617	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,669	4,803	156	2,031	0,750	0,984	0,697	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,709	5,079	164	2,031	0,750	0,984	0,734	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,748	5,354	172	2,031	0,750	0,984	0,794	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,787	5,669	180	2,031	0,750	0,984	0,858	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,827	5,945	188	2,031	0,750	0,984	0,933	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,866	6,22	197,004	2,281	1,000	1,260	1,351	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,906	6,496	204,996	2,281	1,000	1,260	1,429	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,945	6,772	213,002	2,281	1,000	1,260	1,523	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,984	7,087	221	2,281	1,000	1,260	1,609	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	229,002	2,281	1,000	1,260	1,702	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	237,004	2,281	1,000	1,260	1,803	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	245,996	2,281	1,250	1,575	2,379	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	253,998	2,281	1,250	1,575	2,425	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	262	2,281	1,250	1,575	2,844	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,22	8,780	270,002	2,281	1,250	1,575	2,811	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	278,004	2,281	1,250	1,575	2,866	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	285,996	2,281	1,250	1,575	3,263	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	293,997	2,688	1,500	1,969	4,034	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	301,999	2,688	1,500	1,969	4,255	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	310,001	2,688	1,500	1,969	4,359	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	318,003	2,688	1,500	1,969	4,592	1	P	P600 . -D37, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

D _c (inch)		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessori

D _c (inch)		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Impugnatura trasversale dinamometrica					FS2042
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Inserti intercambiabili

Denominazione	D _c inch	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	HC	HC	HC
P6001-D..	0,472–1,496			☼							
P6003-D..	0,472–1,496	☼			☼						☼
P6004-D..	0,472–1,240										☼
P6005-D..	0,472–1,496					☼					
P6006-D..	0,472–1,496	☼									

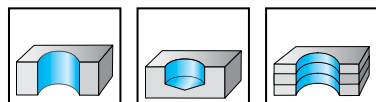
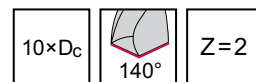
HC = Coated carbide

B1

Punta con inserti intercambiabili

D4140
Drion-tec™

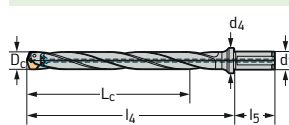

- P6006 - Utilizzabile senza foro pilota fino a 10×Dc



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Utensile




Cylindrical shank with flat



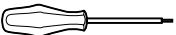
Denominazione	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140-10-12.00F16-A	12	120	152	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	130	163	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	140	174	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	150	185	48	16	20	0,22	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	160	196	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	170	207	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	180	218	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	190	229	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	200	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	210	251	50	20	25	0,49	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	220	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	230	273	56	25	32	0,75	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	240	285	56	25	32	0,82	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	250	296	56	25	32	0,87	1	G	P600 . -D25, ..

Corpo e componenti compresi nella fornitura

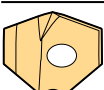
Componenti

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm

Accessori

D _c [mm]	12-13	14-17	18	19	20-24	21-25
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
 Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
 Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti intercambiabili

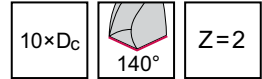
Denominazione	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WPK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-25,8			⊕			
P6003-D..	12-25,8	⊕		⊕			⊕
P6004-D..	12-25,5					⊕	
P6005-D..	12-25,8				⊕		
P6006-D..	12-25,8	⊕					

HC = Coated carbide

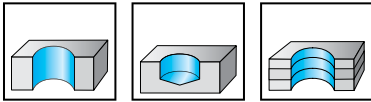
Punta con inserti intercambiabili

D4140 inch

Drion-tec™

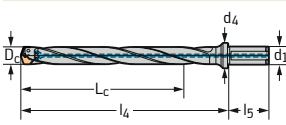

 - P6006 - Utilizzabile senza foro pilota fino a $10 \times D_c$


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Utensile



Denominazione	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Dimen- sione sede	Versione
D4140.10-12.00F15-A	0,472	4,724	152	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.10-15.00F15-B	0,591	5,906	185	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.10-19.00F19-D	0,748	7,48	229	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.10-22.00F26-F	0,866	8,661	263	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.10-25.00F26-G	0,984	9,843	296	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P600 . -D25, ..

Cylindrical shank with flat

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
	Vite di fissaggio per cuspidi Coppia di serraggio	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs

Accessori

	D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866-0,984
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Inserti intercambiabili

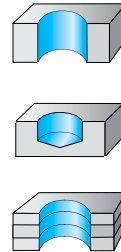
Denominazione	D _c inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK65C	WNN25
P6001-D..	0,472-1,016			☼			
P6003-D..	0,472-1,016	☼		☼			☼
P6004-D..	0,472-1,004					☼	
P6005-D..	0,472-1,016				☼		
P6006-D..	0,472-1,016	☼					

HC = Coated carbide

B1

Utensile di foratura in HSS

B1



Profondità di foratura	3 x D _C	5 x D _C
------------------------	--------------------	--------------------



Denominazione	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A3153	A3143
Altri servizi					
Norma	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1899	DIN 1899
Rivestimento / Qualità	TFT	XPL	non rivestito	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	2-16	1-20	1-20	0,15-1,4	0,05-1,45
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

A1154TFT

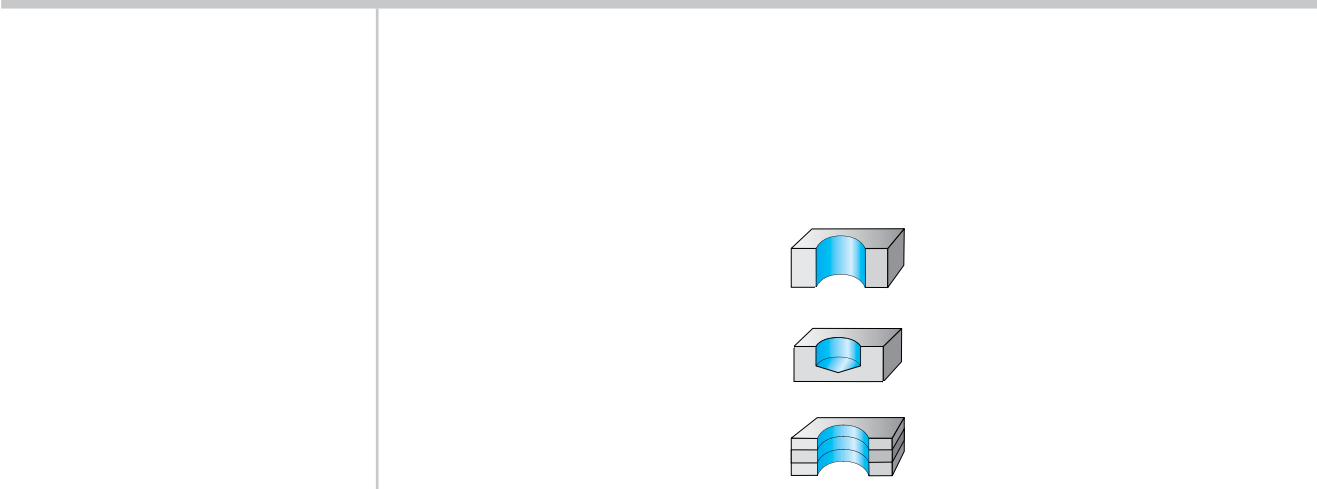
A1149XPL

A1148

A3153

A3143

Utensile di foratura in HSS



Profondità di foratura 8 x D_C



Denominazione	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Altri servizi					
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Rivestimento / Qualità	TFT	XPL	non rivestito	non rivestito	
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	
Campo diametri [mm]	3-16	1-20	1-16	0,3-15	-
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A1254TFT

A1249XPL

A1222

A1244

Z3515

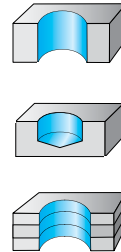
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

B1

Utensile di foratura in HSS

B1



Profondità di foratura

8 x D_C



Denominazione

Z3516

A4244
VA

A1247
Alpha® XE

A4247
Alpha® XE

DA110
Perform

Altri servizi

Norma

DIN 345

DIN 338

DIN 345

DIN 338

Rivestimento / Qualità

non rivestito

non rivestito

non rivestito

WZ90AJ

Codolo

Cono Morse

Codolo cilindrico

Cono Morse

Codolo cilindrico

Campo diametri [mm]

-

10-32

1-16

10-40

1-16

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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

Z3516

A4244

A1247

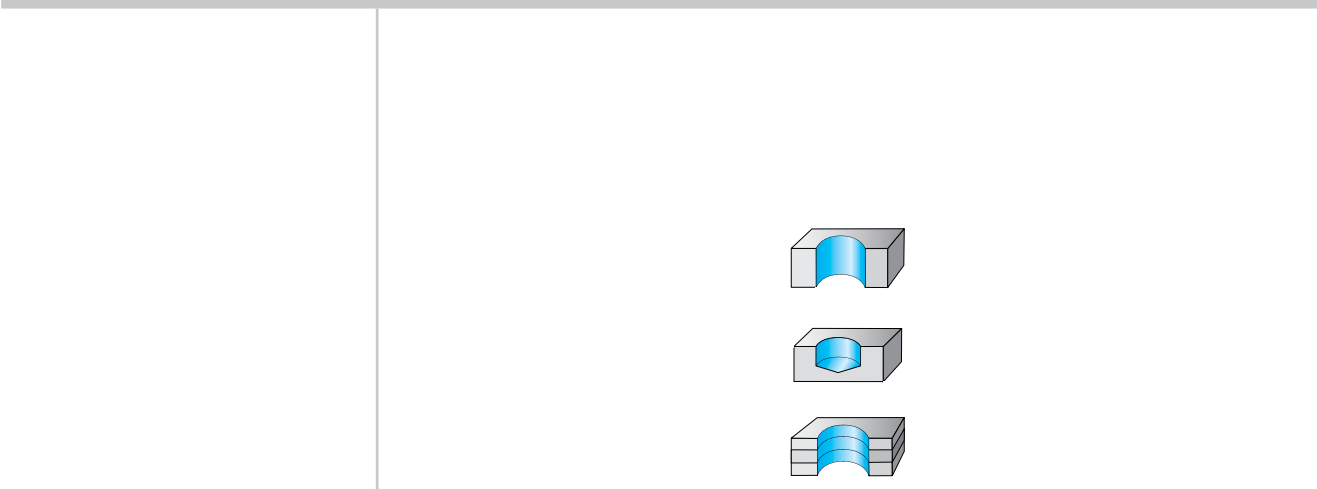
A4247

DA110

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensile di foratura in HSS



Profondità di foratura		8 x D _C			
------------------------	--	--------------------	--	--	--



Denominazione	DA110 Perform	A1211TIN	A1211	Z3213	Z3218
---------------	---------------	----------	-------	-------	-------

Altri servizi

Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------	---------	---------	---------

Rivestimento / Qualità		TIN	non rivestito		
------------------------	--	-----	---------------	--	--

Codolo		Codolo cilindrico	Codolo cilindrico		
--------	--	-------------------	-------------------	--	--

Campo diametri [mm]	-	0,5-16	0,2-22	-	-
---------------------	---	--------	--------	---	---

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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

DA110

A1211TIN

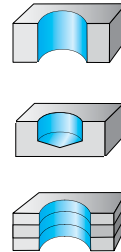
A1211

Z3213

Z3218

Utensile di foratura in HSS

B1



Profondità di foratura

 12 x D_C


Denominazione

 A1549TFP
UFL®

 A1522
UFL®

 A4422
UFL®

 A1544
VA

 A1547
Alpha® XE

Altri servizi



Norma

DIN 340

DIN 340

DIN 341

DIN 340

DIN 340

Rivestimento / Qualità

TFP

non rivestito

non rivestito

non rivestito

non rivestito

Codolo

Codolo cilindrico

Codolo cilindrico

Cono Morse

Codolo cilindrico

Codolo cilindrico

Campo diametri [mm]

1-12

1-22,225

10-31

1-12

1-12,7

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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

A1549TFP

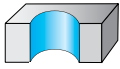
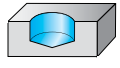

A1522

A4422

A1544

A1547

Utensile di foratura in HSS

	  		
Profondità di foratura	12 x D _C	16 x D _C	22 x D _C



Denominazione	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Altri servizi					
Norma	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Cono Morse	Cono Morse	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A1511

A1622

A4622

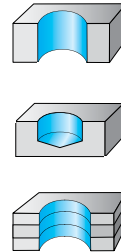
A4611

A1722

B1

Utensile di foratura in HSS

B1



Profondità di foratura	22 x D _C	30 x D _C	60 x D _C	85 x D _C	
------------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--



Denominazione	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®	Z3219TIN
---------------	------------	------------	-------------	-------------	----------

Altri servizi					
---------------	--	--	--	--	--

Norma	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter	DIN 338
-------	-------------	--------------	--------	--------	---------

Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito	
------------------------	---------------	---------------	---------------	---------------	--

Codolo	Cono Morse	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	
--------	------------	-------------------	-------------------	-------------------	--

Campo diametri [mm]	8-40	3,5-12	6-14	8-12	-
---------------------	------	--------	------	------	---

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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

A4722

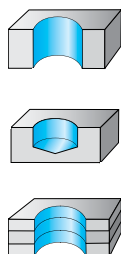
A1822

A1922S

A1922L

Z3219TIN

Utensile di foratura in HSS



Profondità di foratura



Denominazione	Z3219	Z3216
---------------	-------	-------

Altri servizi

Norma	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------

Rivestimento / Qualità

Codolo		
--------	--	--

Campo diametri [mm]

	-	-
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

Z3219

Z3216

Punte da centro NC in metallo duro integrale e in HSS

Lavorazione					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Angolo di svasatura	90°		120°		
Denominazione	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S
Altri servizi					
Materiale da taglio	CARBURO SOLIDO	CARBURO SOLIDO	HSS	HSS	HSS
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri	3-20	3-20	4-20	4-12,7	2-25,4
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					
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S

Punte da centro NC in metallo duro integrale e in HSS

Lavorazione



Norma

Walter

Walter

Walter

Angolo di svasatura

90°



Denominazione

A1115

A1115L

A1115S

Altri servizi

Materiale da taglio

HSS

HSS

HSS

Rivestimento / Qualità

non rivestito

non rivestito

non rivestito

Codolo

Codolo cilindrico

Codolo cilindrico

Codolo cilindrico

Campo diametri

4-20

4-25,4

2-25,4

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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

A1115

A1115L

A1115S

Punte di centraggio in metallo duro integrale e in HSS

Lavorazione



Forma	A	A	A	A	A
-------	---	---	---	---	---

B1



Denominazione	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
Norma	DIN 333-A	DIN 333-A	B.S. 328	ANSI B94.11	Walter
Materiale da taglio	CARBURO SOLIDO	CARBURO SOLIDO	HSS	HSS	HSS
Rivestimento / Qualità	XPL	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri	0,5-6,3	0,5-6,3	1,191-7,938	0,635-7,938	0,75-5
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

K1161XPL

K1161

K1911

K1811

K1411S

Punte di centraggio in metallo duro integrale e in HSS

Lavorazione					
Forma	A	A	R	A	B



Denominazione	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Materiale da taglio	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri	0,75-4	2-4	1-4	0,63-6	1-10
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

K1411M

K1411L




K1313

K1311

K1215

B1

Punte di centraggio in metallo duro integrale e in HSS

Lavorazione					
Forma	A	R	R	R	A

B1



Denominazione	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Norma	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Materiale da taglio	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	TIN	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico con piano	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico con piano
Campo diametri	0,5-6,3	2-5	1-5	0,5-10	1,6-5
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

Punte di centraggio in metallo duro integrale e in HSS

Lavorazione



Forma

A

A



Denominazione

K1111TIN

K1111

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

Materiale da taglio

HSS

HSS

Rivestimento / Qualità

TIN

non rivestito

Codolo

Codolo cilindrico

Codolo cilindrico

Campo diametri

1-5

0,5-12,5

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

QR Code



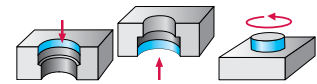
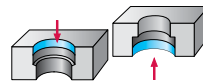
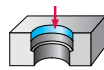
www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

Utensili per barenatura di precisione Walter Capto™ / ScrewFit

Lavorazione



Campo diametri [mm]

1–20

19–167

148–635



Denominazione

B5110

B5115

B5120

Display

analogico

analogico

analogico

Codolo

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

P Acciaio

●●

●●

●●

M Acciaio inossidabile

●●

●●

●●

K Ghisa

●●

●●

●●

N Metalli non ferrosi

●●

●●

●●

S Materiali di difficile lavorabilità

●●

●●

●●

H Materiali duri

●

●

●

O Altri materiali

●

●

●

Barra di alesatura in metallo duro integrale



Tipi di inserti adatti



Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

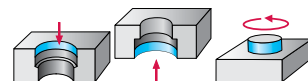
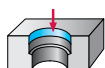
Utensili per barenatura di precisione Walter Capto™ / ScrewFit

Lavorazione			
Campo diametri [mm]	69–167	3–124	
Denominazione	B5125	B4035	EB100
Display	analogico	digitale	
Codolo			
Walter Capto™	✓	✓	
ScrewFit			
NCT			
P Acciaio	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●●	●●	
K Ghisa	●●	●●	
N Metalli non ferrosi	●●	●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	
H Materiali duri	●	●	
O Altri materiali	●	●	
Barra di alesatura in metallo duro integrale			
Tipi di inserti adatti			
Pagina nel catalogo			
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	B5125	B4035	EB100

B2

Utensili per barenatura di precisione Walter NCT

Lavorazione



Campo diametri [mm]

1–20

19–167

148–635



Denominazione

B5110

B5115

B5120

Display

analogico

analogico

analogico

Codolo

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

✓

✓

✓

P Acciaio

●●

●●

●●

M Acciaio inossidabile

●●

●●

●●

K Ghisa

●●

●●

●●

N Metalli non ferrosi

●●

●●

●●

S Materiali di difficile lavorabilità

●●

●●

●●

H Materiali duri

●

●

●

O Altri materiali

●

●

●

Barra di alesatura in metallo duro integrale



Tipi di inserti adatti



Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Utensili per barenatura di precisione Walter NCT

Lavorazione



Campo diametri [mm]	3-124	
---------------------	-------	--



Denominazione	B4035	EB100
Display	digitale	

Codolo		
Walter Capto™		
ScrewFit	✓	
NCT		

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

Barra di alesatura in metallo duro integrale		
--	--	--

Tipi di inserti adatti		
------------------------	--	--

Pagina nel catalogo		
---------------------	--	--

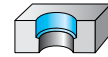
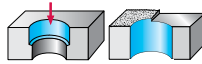
QR Code		
---------	--	--

www.walter-tools.com/woc/	B4035	EB100
--	-------	-------

B2

Utensili di barenatura a due taglienti Walter Capto™

Lavorazione



Campo diametri [mm]	148-620	148-620	33-153
---------------------	---------	---------	--------



Denominazione	B5460	B5560	B3220
Display	analogico	analogico	analogico

Codolo

Walter Capto™	✓	✓	✓
ScrewFit			✓
NCT			
P Acciaio	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●
H Materiali duri			
O Altri materiali			

Barra di alesatura in metallo duro integrale

Tipi di inserti adatti			
------------------------	--	--	--

Pagina nel catalogo			
---------------------	--	--	--

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

www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Utensili di barenatura a due taglienti Walter Capto™

Lavorazione



Campo diametri [mm]	20-33
---------------------	-------



Denominazione	B3221
Display	analogico

Codolo

Walter Capto™	✓
ScrewFit	✓
NCT	
P Acciaio	●●
M Acciaio inossidabile	●●
K Ghisa	●●
N Metalli non ferrosi	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●
H Materiali duri	
O Altri materiali	

Barra di alesatura in metallo duro integrale

Tipi di inserti adatti	
Pagina nel catalogo	

QR Code



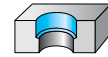
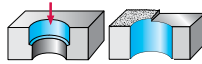
www.walter-tools.com/woc/

B3221

B2

Utensili di barenatura a due taglienti Walter NCT

Lavorazione



Campo diametri [mm]	148-620	148-620	33-153
---------------------	---------	---------	--------



Denominazione	B5460	B5560	B3220
Display	analogico	analogico	analogico

Codolo

Walter Capto™			
ScrewFit			
NCT	✓	✓	✓
P Acciaio	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●
H Materiali duri			
O Altri materiali			

Barra di alesatura in metallo duro integrale

Tipi di inserti adatti			
------------------------	--	--	--

Pagina nel catalogo			
---------------------	--	--	--

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

www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Utensili di barenatura a due taglienti Walter NCT

Lavorazione



Campo diametri [mm]	20-33
---------------------	-------



Denominazione	B3221
---------------	-------

Display	analogico
---------	-----------

Codolo

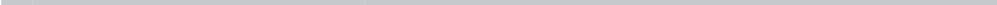
Walter Capto™	
---------------	--

ScrewFit

NCT	✓
-----	---

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

Barra di alesatura in metallo duro integrale



Tipi di inserti adatti

Pagina nel catalogo

QR Code



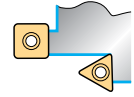
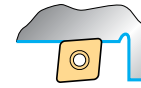
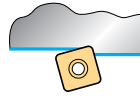
www.walter-tools.com/woc/

B3221

B2

Utensili a stelo corto ISO

Lavorazione



Forma dell'imbocco

45°

75°

75°

90°

90°



Denominazione

PSSN...CA

PSKN...CA

SSKC-09...CA

PCFN...CA

PTFN...CA

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



Dimensione inserto l [mm]

12

9-15

9

12

16

Sistema di fissaggio

Leva

Leva

Vite

Leva

Leva

Precisione di regolazione [mm]

 D_{c min} [mm]

50

40 / 50 / 60 / 70

40

50

50

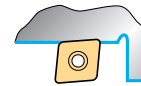
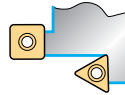
Pagina nel catalogo



QR Code

www.walter-tools.com/woc/
[PSSN-CA](#)
[PSKN-CA](#)
[SSKC-09-CA](#)
[PCFN-CA](#)
[PTFN-CA](#)

Lavorazione



Forma dell'imbocco

90°

90°

90°

95°

95°



Denominazione

SCFC...CA

STFC...CA

SWFC...CA

PCLN...CA

SCLC...CA

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



Dimensione inserto l [mm]

9-12

9-11

6

12-16

9-12

Sistema di fissaggio

Vite

Vite

Vite

Leva

Vite

Precisione di regolazione [mm]

 D_{c min} [mm]

40 / 50

25 / 40

40

50 / 60 / 70

40 / 50

Pagina nel catalogo



QR Code

www.walter-tools.com/woc/
[SCFC-CA](#)
[STFC-CA](#)
[SWFC-CA](#)
[PCLN-CA](#)
[SCLC-CA](#)

B2

Utensili a stelo corto ISO

Lavorazione



Forma dell'imbocco

105°



Denominazione

SSRC-12...CA

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



Dimensione inserto l [mm]

9

Sistema di fissaggio

Vite

Precisione di regolazione [mm]

D_{c min} [mm]

40

Pagina nel catalogo

QR Code

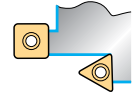
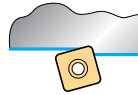

www.walter-tools.com/woc/

SSRC-12-CA

B2

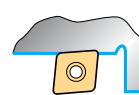
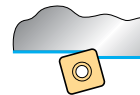
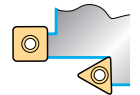
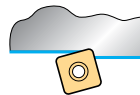
Utensili a stelo corto Walter Mini

Lavorazione



Forma dell'imbocco	15°	30°	45°	45°	60°
Denominazione	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Tipi di inserti a fissaggio meccanico					
Dimensione inserto l [mm]		11	11		11
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite	Vite
Precisione di regolazione [mm]					
D_{c min} [mm]	20	20	20	20 / 25	20
Pagina nel catalogo					
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FR701	FR675	FR-FL-673	FR699	FR674

Lavorazione



Forma dell'imbocco	60°	75°	75°	90°	90°
Denominazione	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Tipi di inserti a fissaggio meccanico					
Dimensione inserto l [mm]		11		6	11
Sistema di fissaggio	Vite	Vite	Vite	Vite	Vite
Precisione di regolazione [mm]					
D_{c min} [mm]	20	20	20	14,5 / 20	20
Pagina nel catalogo					
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	FR698	FR-FL-707	FR697	FR-FL-671	FR-FL-672

B2

Utensili a stelo corto Walter Mini

Lavorazione

Forma dell'imbocco



Denominazione FR680

Tipi di inserti a fissaggio meccanico

Dimensione inserto l [mm]

Sistema di fissaggio

Precisione di regolazione [mm]

$D_{c \text{ min}}$ [mm]

Pagina nel catalogo

QR Code



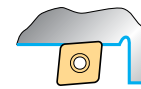
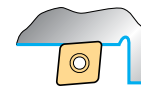
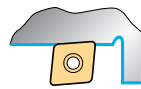
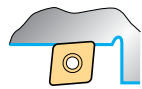
www.walter-tools.com/woc/

FR680

B2

Utensili a stelo corto Walter per barenatura di precisione

Lavorazione



Forma dell'imbocco

90°

90°

90°

90°

95°



Denominazione

FR/FL 709

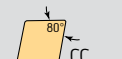
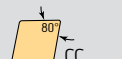
FR/FL 710

FR760

FR761

FR/FL 711

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



Dimensione inserto l [mm]

11

6

11

6

4

Sistema di fissaggio

Vite

Vite

Vite

Vite

Vite

Precisione di regolazione [mm]

0,01

0,01

0,002

0,002

0,01

 D_{c min} [mm]

36

28

28

28

28

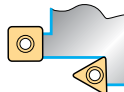
Pagina nel catalogo



QR Code

www.walter-tools.com/woc/
[FR-FL-709](#)
[FR-FL-710](#)
[FR760](#)
[FR761](#)
[FR-FL-711](#)

Lavorazione



Forma dell'imbocco

95°

95°

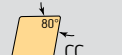
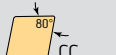


Denominazione

FR/FL 717

FR763

Tipi di inserti a fissaggio meccanico



Dimensione inserto l [mm]

6

6

Sistema di fissaggio

Vite

Vite

Precisione di regolazione [mm]

0,01

0,002

 D_{c min} [mm]

28

28

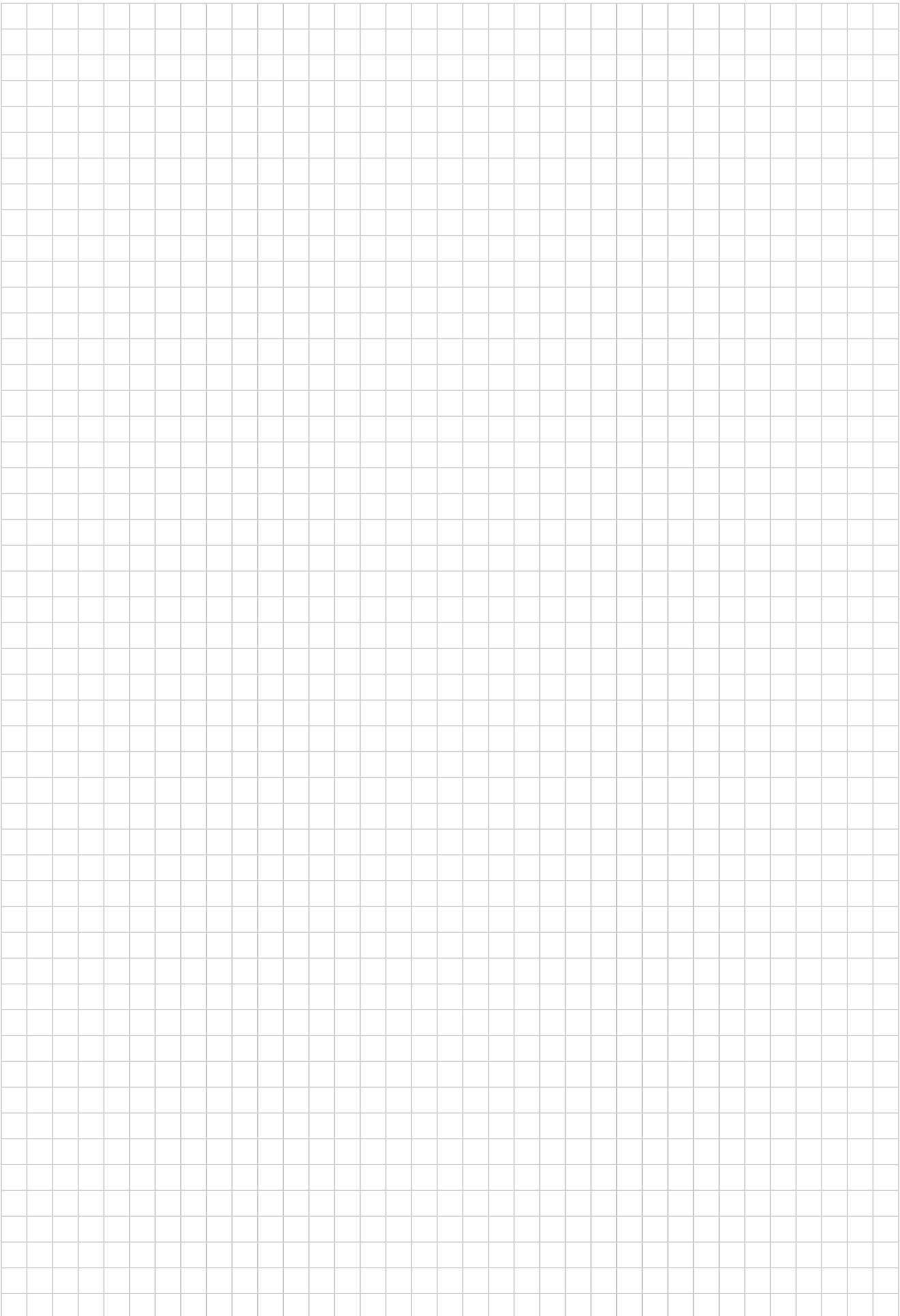
Pagina nel catalogo



QR Code

www.walter-tools.com/woc/
[FR-FL-717](#)
[FR763](#)

B2



B2

Svasatura in HSS

B2



Profondità di foratura



Denominazione	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
---------------	----------	----------	-------	-------	-------

Altri servizi

Norma	DIN 335		DIN 335	DIN 335	DIN 334
Rivestimento / Qualità	TIN		non rivestito	non rivestito	non rivestito
Codolo	Codolo cilindrico		Codolo cilindrico	Cono Morse	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	1,5-4,2	-	1,3-4,2	3,2-22	1,6-6,3
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

E6819TIN

Z3711TIN

E6819

E7819

E6818

Svasatura in HSS



Profondità di foratura



Denominazione

E7818

Altri servizi

Norma

DIN 334

Rivestimento / Qualità

non rivestito

Codolo

Cono Morse

Campo diametri [mm]

4-25

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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

E7818

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Alesatori in metallo duro integrale e in HSS

Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter



Denominazione	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Materiale da taglio	CARBURO SOLIDO	CARBURO SOLIDO	CARBURO SOLIDO	CARBURO SOLIDO	CARBURO SOLIDO
Rivestimento / Qualità	TMS	non rivestito	TMS	non rivestito	non rivestito
Angolo di elica	Sinistra	Sinistra	dritto	dritto	Sinistra
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Campo diametri [mm]	3,97-20	3,97-20	3,97-20	3,97-20	2-20
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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

F2481TMS

F2481

F2482TMS

F2482

F2171

Alesatori in metallo duro integrale e in HSS

Norma	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179



Denominazione	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Materiale da taglio	CARBURO SOLIDO	HSS	HSS	HSS	HSS
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito	non rivestito
Angolo di elica	diritto	diritto	Sinistra	Sinistra	Sinistra
Codolo	DIN 6535 HA	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	4-20	1-20	0,9-20	0,95-12	1-12
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

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2162

F1342

F1352

F1352HUN

F3234

Alesatori in metallo duro integrale e in HSS



Norma	DIN 206	DIN 859
-------	---------	---------



Denominazione	F1131	F1231
Materiale da taglio	HSS	HSS
Rivestimento / Qualità	non rivestito	non rivestito
Angolo di elica	Sinistra	Sinistra
Codolo	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Campo diametri [mm]	1-32	8-30
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

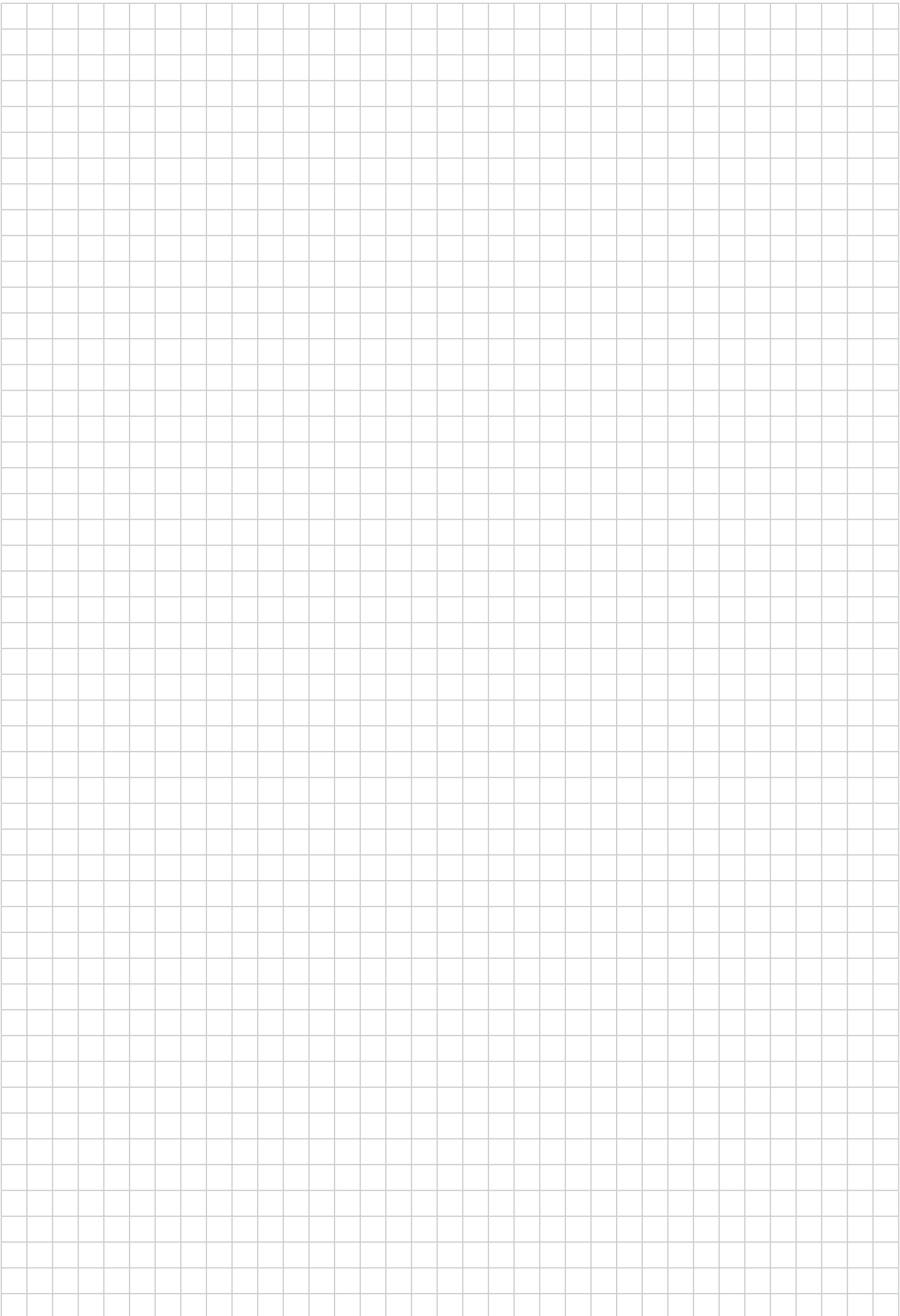
QR Code



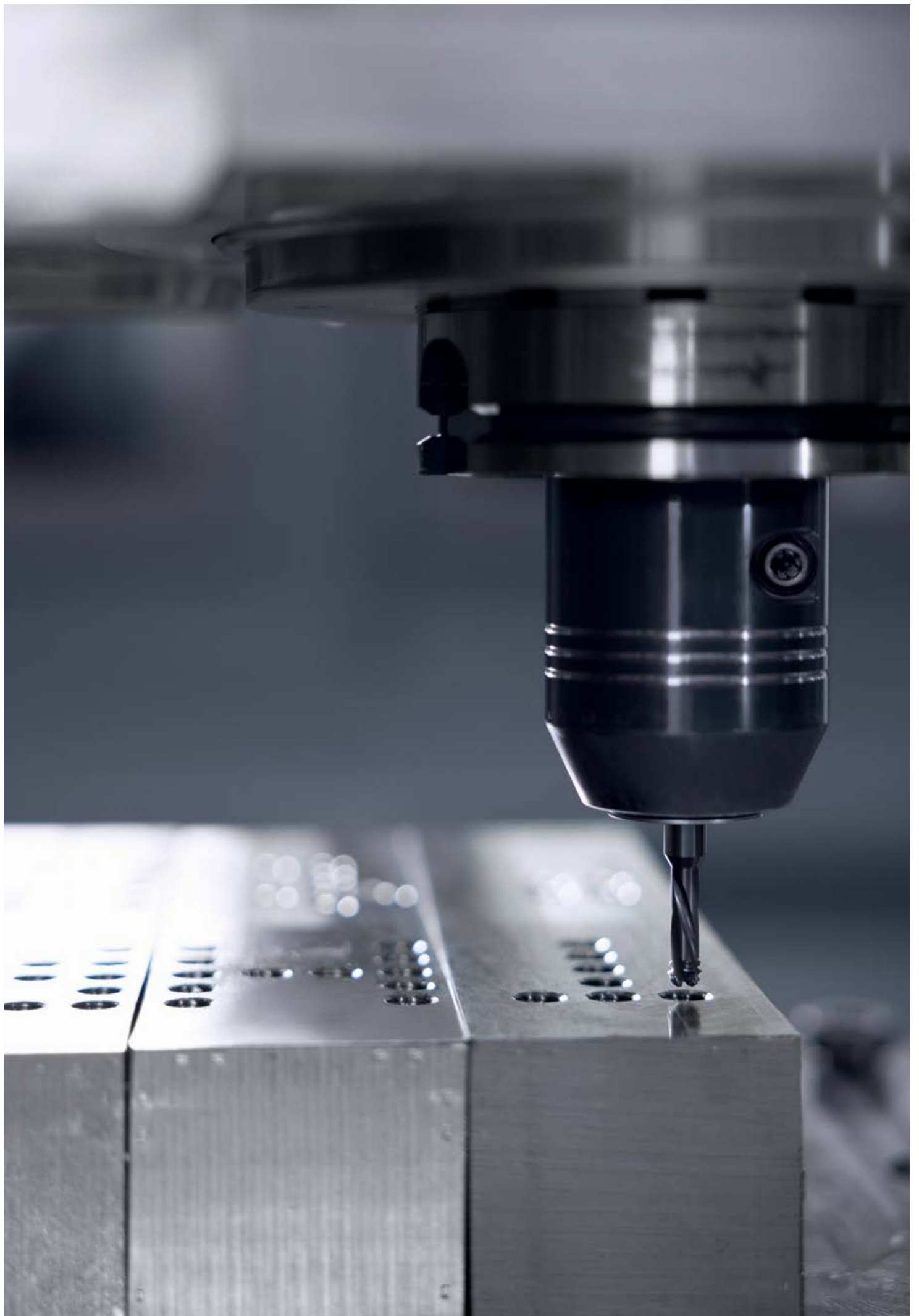
www.walter-tools.com/woc/

F1131

F1231



B3

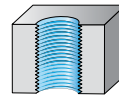


C – Filettatura

C1: Maschiatura		Pagina
Maschi a tagliare in HSS-E (-PM)	Programma	
	Maschi a tagliare in HSS-E (-PM)	266
	Pagine di ordinazione	
	MF – Filettatura metrica fine	279
	MJ / UNJC / UNJF	280
Maschi a tagliare in metallo duro integrale	Programma	
	Maschi a tagliare in metallo duro integrale	290
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	292
C3: Fresatura a filettare		Pagina
Fresatura a filettare	Programma	
	Frese a forare/a filettare	296
	Pagine di ordinazione	
	Frese a forare/a filettare	297
Frese a filettare con svasatura	Programma	
	Frese a filettare con svasatura	302
Frese a filettare senza svasatura	Frese a filettare senza svasatura	303
	Pagine di ordinazione	
	Frese a filettare senza svasatura	305
Frese a filettare orbitali	Programma	
	Frese a filettare orbitali in metallo duro integrale	309
	Pagine di ordinazione	
	Frese a filettare orbitali in metallo duro integrale	310
Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	Programma	
	Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico	319

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

 2 x D_N


Denominazione

AMB

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Prototex® TiNi

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

6H

6HX

6H

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

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

18 P

NA

B

B

Rivestimento / Qualità

TiN

non rivestito

VAP

non rivestito

TiCN / non rivestito

Materiale da taglio

HSS-E

HSS-E

HSS-E

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



QR Code

www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

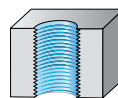
protostep-inox

prototex-os

prototex-tini

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

2 x D_N2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW

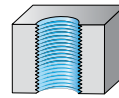


Denominazione	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N	Prototex® Megasprint
Tipo di filetto					
M	✓		✓	✓	✓
MF	✓				
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF	✓				
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr		✓	✓		
Forma base dell'inserto a fissaggio meccanico					
Tolleranza	3B / 4H / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H	6H
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	radiale
Forma dell'imbocco	B	24 P	B	D	B
Rivestimento / Qualità	ACN	non rivestito	non rivestito	non rivestito	TIN
Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	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	280				
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-tini-plus	tmb	kmb-h	paradur-n	prototex-megasprint

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® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® 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	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	B	B	B	B	B
Rivestimento / Qualità	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	non rivestito	TICN / 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		●●		●	●

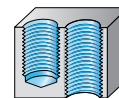
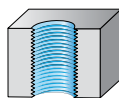
Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[prototex-sprint](#)
[prototex-synchrospeed](#)
[prototex-xpert-m](#)
[prototex-xpert-n](#)
[prototex-xpert-p](#)

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N

Denominazione	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	HGB
---------------	-----------------------	--------------------	---------------	------------	-----

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

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna / radiale

Esterna

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

B

B

B

C

C

Rivestimento / Qualità

non rivestito

THL / TIN

WY80AA / WY80FC

TIN / non rivestito

non rivestito

Materiale da taglio

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS

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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

prototex-xpert-p-az

prototex-eco-plus

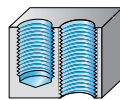
TC216

paradur-h

hgb

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

 2 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N

 3 x D_N


Denominazione

HGB Inox

HGB Ti

Paradur® AP

Paradur® FT

KMB Ms

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

6HX

6H

6H / NORMAL

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

C

C

C

D

E / F

Rivestimento / Qualità

VAP

NID

NIT

non rivestito

non rivestito

Materiale da taglio

HSS-E

HSS-E

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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

hgb-inox

hgb-ti

paradur-ap

paradur-ft

kmb-ms

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

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



Denominazione	Paradr® Eco CI	Paradr® X-pert K	Paradr Inox®	Paradr Inox® 40	Paradr® 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 / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL	NORMAL	NORMAL
------------	-------------------	-----	--------	--------	--------

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

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

Rivestimento / Qualità	NID / TiCN	TAFT	THL / VAP	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



QR Code

www.walter-tools.com/woc/

paradr-eco-ci

paradr-xpert-k

paradr-inox

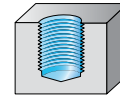
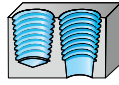
paradr-inox-40

paradr-h

C1

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Denominazione	Paradrur® N	Paradrur® Ni	Paradrur Innox® 25	Paradrur® HN	Paradrur® 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	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL
Adduzione refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna
Forma dell'imbocco	C	C	E	E	C
Rivestimento / Qualità	VAP	TICN / non rivestito	TIN	non rivestito	TICN / TIN / non rivestito
Materiali 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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[paradrur-n](#)
[paradrur-ni](#)
[paradrur-innox-25](#)
[paradrur-hn](#)
[paradrur-n](#)

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

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
------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------

NEW

NEW



Denominazione	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus
---------------	-------------	----------------	---------------	-------------	------------------

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 / 4H / 6HX	6HX	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 4H / 6HX
------------	--------------------------	---------------	-----	--------------------	---------------

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

Forma dell'imbocco	C	C	C	C	C
--------------------	---	---	---	---	---

Rivestimento / Qualità	TICN / non rivestito	TIN / non rivestito	WW60BC	TICN / non rivestito	ACN
------------------------	----------------------	---------------------	--------	----------------------	-----

Materiale da taglio	HSS-E-PM	HSS-E-PM	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		288			283
---------------------	--	-----	--	--	-----

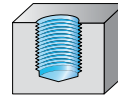
QR Code					
---------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradr-ni	paradr-ni-10	TC122	paradr-ti	paradr-ti-plus
---------------------------	-----------	--------------	-------	-----------	----------------

C1

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

 2,5 x D_N

 2,5 x D_N


Denominazione

Paradur® STE

 Paradur®
Synchrospeed

Paradur® X-pert M

TC121 Supreme

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 / NORMAL

6HX / NORMAL

 2B / 3B / 6GX /
6HMOD / 6HX /
NORMAL

6HX

6HX

Adduzione refrigerante

Esterna

Esterna / assiale

Esterna

Esterna / assiale

assiale

Forma dell'imbocco

E

C

C

C

C

Rivestimento / Qualità

THL / non rivestito

THL / TIN/VAP

 THL / TiCN / TIN
/ VAP

WW60RG / WY80BD

WW60BC

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



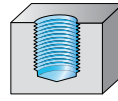
Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[paradur-ste](#)
[paradur-synchrospeed](#)
[paradur-xpert-m](#)
[TC121](#)
[TC122](#)

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW



Denominazione

KMB WST

Paradur® Eco CI

Paradur® Eco Plus

Paradur® Uni

Paradur® WLM
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

6H

6HX

2B / 6GX / 6HX /
NORMAL

6G / 6H / NORMAL

6H

Adduzione refrigerante

Esterna

assiale / radiale

Esterna / assiale /
radiale

Esterna

Esterna

Forma dell'imbocco

C

C / E

C / E

C

C

Rivestimento / Qualità

non rivestito

TiCN

THL / TiN

TiN / VAP / non
rivestito

CRN / non rivestito

Materiale da taglio

HSS-E

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

279

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

paradur-uni

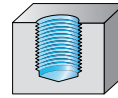
paradur-
wlm-synchrospeed

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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 x D_N


Denominazione	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 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	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6H	6HX
------------	------------------------------------	---	----	---------	-----

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

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

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

Materiale da taglio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	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	●	●	●		

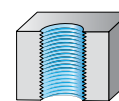
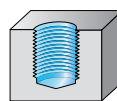
Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[paradur-xpert-n](#)
[paradur-xpert-p](#)
[paradur-xpert-p-az](#)
[TC115](#)
[TC120](#)

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

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

Denominazione	TC142 Supreme	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi
---------------	---------------	-------------	------------------------	---------------	----------------

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

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

Forma dell'imbocco	C	C	C	C	C
--------------------	---	---	---	---	---

Rivestimento / Qualità	WW60RB / WY80FC	TIN / non rivestito	THL / non rivestito	WY80AA / WY80EH	non rivestito
------------------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	---------------

Materiale da taglio	HSS-E / 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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC142

paradur-nh

paradur-short-chip-ht

TC130

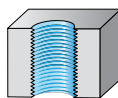
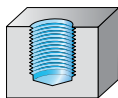
paradur-combi

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Maschi a tagliare in HSS-E(-PM)

Lavorazione



Profondità del filetto

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


Denominazione	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	6H	6H
------------	----	----

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

Forma dell'imbocco	C	B
--------------------	---	---

Rivestimento / Qualità	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
------------------------	-----------------	-----------------

Materiale da taglio	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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC115

TC216

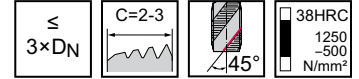
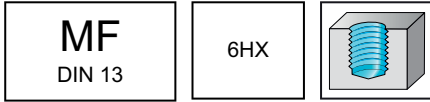
Maschio a macchina in HSS-E-PM

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>		EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	★	EP2156302-M7X1	MF 7x1	1	80	10	58	5,5	4,3	7	3
		EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	★	EP2156302-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	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-M11X1	MF 11x1	1	90	15	66	8	6,2	9	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

Prototex® TiNi Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato

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

1400
-700
N/mm²

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Denominazione ACN	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>	★ 2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	★ 2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	★ 2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	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

Paradur® Ni 10



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

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
 1600
 -1000
 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
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	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

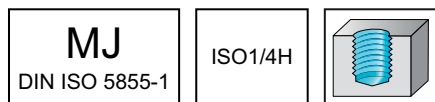
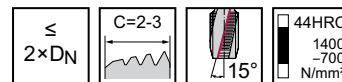
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Utilizzo consigliato con olio
- Diametro esterno arrotondato



	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

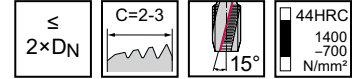
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

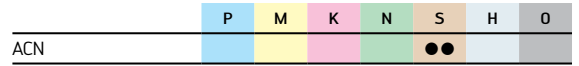
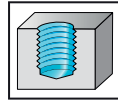


- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato



MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



~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
	★ 2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	★ 2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	★ 2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	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

Prototex® TiNi Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNJC
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>	★ 2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★ 2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
	★ 2220763-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

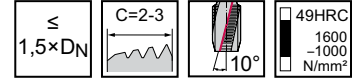
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

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	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	
	224101-UNJC4	UNJC #4-40		2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3	
	224101-UNJC6	UNJC #6-32		3,505	56	10	10	4	3	6	3	
	224101-UNJC8	UNJC #8-32		4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3	
	224101-UNJC10	UNJC #10-24		4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3	
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20		6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3	
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18		7,938	90	21	21	8	6,2	9	3	
	Parallel shank	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16		9,525	100	25	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: senza scarico dopo il filetto

C1

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

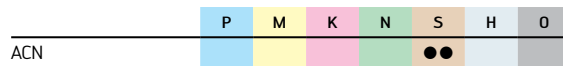
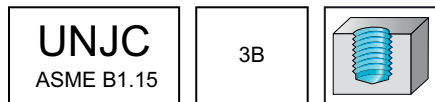
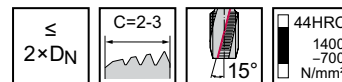
Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato



~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
★ 2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
★ 2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
★ 2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
★ 2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

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

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-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★	2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	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-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★	2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	★	2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	★	2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	★	2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4

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® Ni 10



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

UNJF
ASME B1.15

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

10°

49HRC
1600
-1000
N/mm²

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

~DIN 2184-1

Parallel shank

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
234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	9,5	4	3	6	3
234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8	3
★ 234101-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8	3
234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	16	7	5,5	8	3
234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	20	8	6,2	9	3
234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	23	10	8	11	3
★ 234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	27	27	12	9	12	4
★ 234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	30	30	14	11	14	4
★ 234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	33,5	56	14	11	14	4
★ 234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	37	55	16	12	15	4
★ 234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	51	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10: senza scarico dopo il filetto

Maschio a macchina in HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Utilizzo consigliato con emulsione
- Diametro esterno arrotondato

≤
2×DN

C=2-3

15°

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 ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	★	2340663-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★	2340663-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	2340663-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	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
	★	2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★	2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★	2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	★	2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	★	2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	5

UNJF 10: senza scarico dopo il filetto

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


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

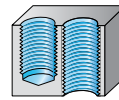


www.walter-tools.com/woc/	paradur-hsc	paradur-engine	paradur-hs	paradur-gg	paradur-n
---------------------------	-------------	----------------	------------	------------	-----------

C1

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

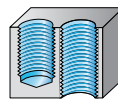
Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](#)
[protodyn-c](#)
[TC410](#)
[TC420](#)
[TC430](#)

Maschi a rullare in HSS-E e in metallo duro integrale

Lavorazione



Profondità del filetto

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-synchrospeed

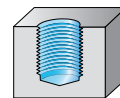
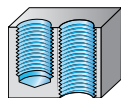
protodyn-sc

protodyn-sf

TC410

Maschi a rullare in HSS-E e in metallo duro integrale

Lavorazione



Profondità del filetto

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x 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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

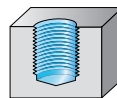
TC440

TC470

TC410

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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC420

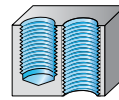
TC430

TC440

TC470

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
------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------

Selection

Selection



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			297		298
---------------------	--	--	-----	--	-----

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

www.walter-tools.com/woc/	TC685	tmd	TC645	TC685	TC645
---------------------------	-------	-----	-------	-------	-------

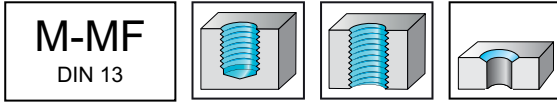
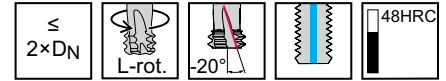
Fresa a forare/a filettare orbitale

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	1,12	8	50	14	6	4	☺
		TC645-M5-A1D-	M 5	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☺
		TC645-M6-A1D-	M 6	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☺
		TC645-M8-A1D-	M 8	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☺
		TC645-M10-A1D-	M 10	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☺
		TC645-M12-A1D-	M 12	8,7	2,83	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 12×1.25 possibile | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

C3

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

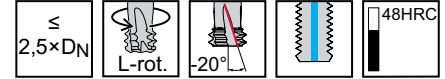
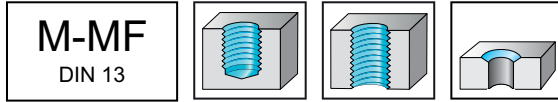
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™

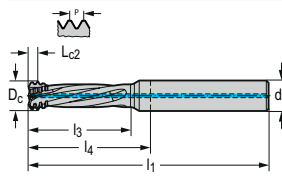


- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Utensile



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-M4-A1E-	M 4	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1E-	M 5	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
TC645-M6-A1E-	M 6	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
TC645-M8-A1E-	M 8	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1E-	M 10	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1E-	M 12	8,7	2,83	30	72	33	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 12×1.25 possibile | Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

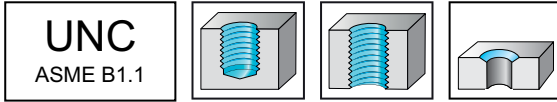
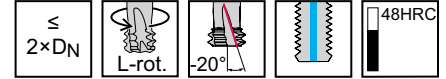
Fresa a forare/a filettare orbitale

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	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	1,26	8,331	50	14	6	4	☺
		TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	3,5	1,67	9,652	50	14	6	4	☺
		TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
		TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	5,9	2,25	15,875	57	21	6	4	☺
		TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	7,2	2,54	19,05	63	27	8	4	☺
		TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	8,5	2,91	22,225	72	32	10	4	☺
		TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

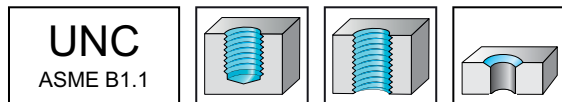
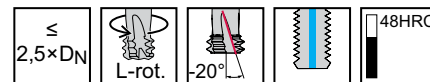
Fresa a forare/a filettare orbitale

TC645 Supreme

Thrill-tec™

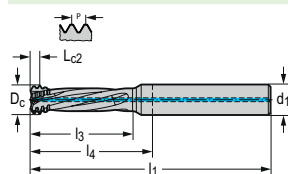


- Punta orbitale per applicazioni universali
- Smusso, foro centrale e filettatura in un unico passaggio



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Utensile



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	1,26	10,414	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	3,5	1,67	12,065	57	21	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	4,6	2,02	15,875	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	5,9	2,25	19,844	57	22	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	7,2	2,54	23,813	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	8,5	2,91	27,781	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	9,2	3,15	31,75	80	40	10	4	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

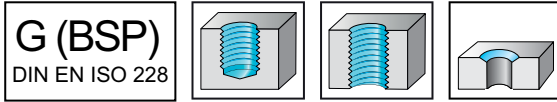
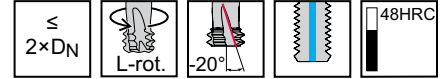
Fresa a forare/a filettare orbitale

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	1,44	15,446	58	22	8	4	☺
		TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,456	64	24	10	4	☺
		TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,35	77	32	12	4	☺

DIN 6535 HA

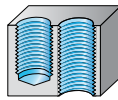
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

WALTER SELECT

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

Fresa a filettare con svasatura

Lavorazione



Profondità del filetto

 $2 \times D_N$


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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

tmc

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
------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------

Selection



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	●	●	●	●	●


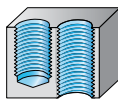

Pagina nel catalogo	305				
---------------------	-----	--	--	--	--

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



www.walter-tools.com/woc/	TC610	tmg-hrc	tmg-ni	TC611	TC620
---------------------------	-------	---------	--------	-------	-------

C3

Fresa a filettare senza svasatura

Lavorazione			
Profondità del filetto	2 x D _N	2,5 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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

tme

TC620

tmg

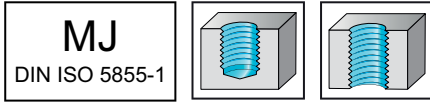
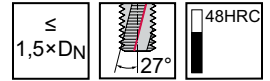
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni

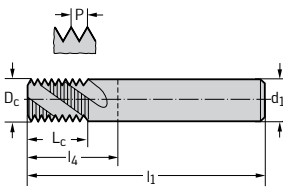


– Fresa a filettare per leghe al nichel



	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

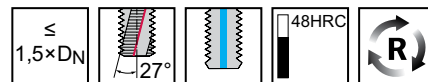
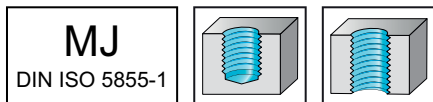
Fresa a filettare in metallo duro integrale

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
<p>DIN 6535 HA</p>	H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4

C3

WALTER
SELECT

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

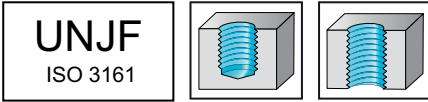
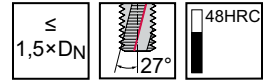
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni

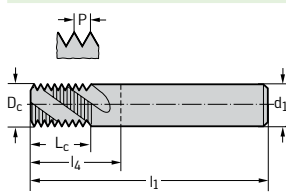


– Fresa a filettare per leghe al nichel



	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
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

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

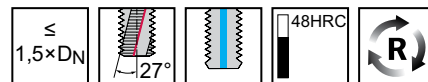
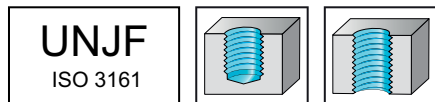
Fresa a filettare in metallo duro integrale

mm

TMG Ni

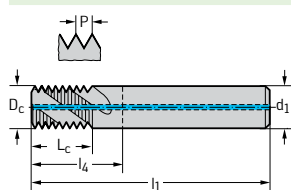


- Fresa a filettare per leghe al nichel



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Utensile



Denominazione	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	UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8	24	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16	20	UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2	20	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

DIN 6535 HA

C3

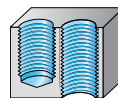
WALTER
SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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



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	WB10RA / 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

310

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

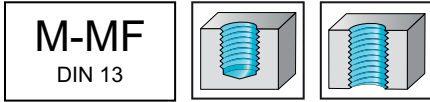
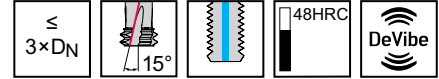
TC630

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme

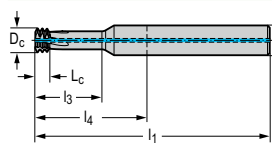


- Fresa a filettare orbitale universale
- Funzionamento ottimale grazie alla tecnologia DeVibe di Walter



	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-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☹
★ TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
★ TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	☹

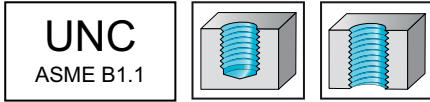
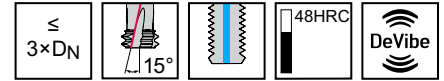
Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-M4-A5F-WB10TJ

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-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	☹

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNC1/4-A5F-WB10TJ

WALTER SELECT

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

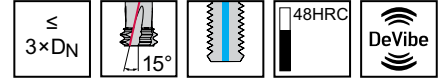
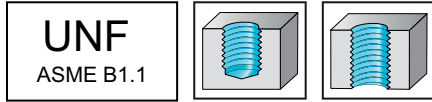
C3

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



- Fresa a filettare orbitale universale
- Funzionamento ottimale grazie alla tecnologia DeVibe di Walter



	P	M	K	N	S	H	0
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-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☹

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

C3

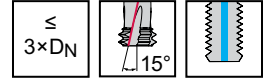
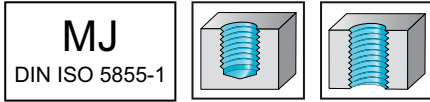
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Specialista per l'industria aerospaziale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

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	WB10RA
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	☹
	★	TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	☹
	★	TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	☹
	★	TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	☹
	★	TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

**WALTER
SELECT**

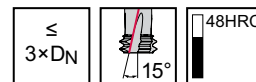
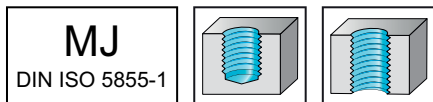
●● Applicazione principale
 ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Specialista per l'industria aerospaziale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

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	WB10RA
★ TC630-MJ3-A0F-	MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

C3

**WALTER
SELECT**

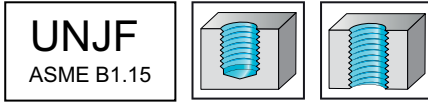
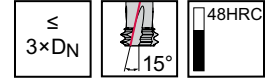
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Specialista per l'industria aerospaziale



	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-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4	☸
	★	TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4	☸

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

WALTER SELECT

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

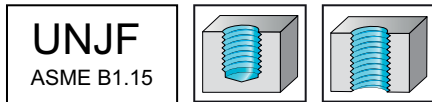
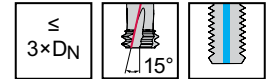
C3

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme

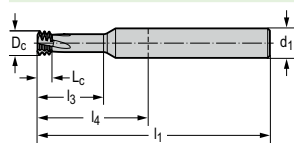


– Specialista per l'industria aerospaziale



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

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	WB10RA
★ TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☞
★ TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	☞
★ TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	☞
★ TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	☞
★ TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	☞
★ TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	☞
★ TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	☞
★ TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	☞

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

C3

WALTER
SELECT

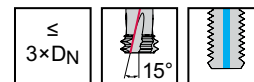
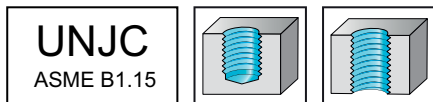
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹️ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Specialista per l'industria aerospaziale



	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
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	☞
	★	TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	☞
	★	TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	☞
	★	TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	☞
	★	TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	☞
	★	TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	☞
	★	TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	☞
	★	TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	☞

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

C3

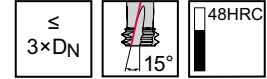
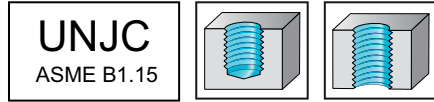
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a filettare orbitale in metallo duro integrale

TC630 Supreme



– Specialista per l'industria aerospaziale



	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-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4	☒
	★	TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Esempio di ordinazione per la qualità WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-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 _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 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

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

T2710

T2711

T2712

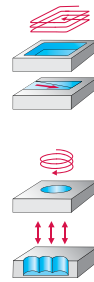
T2713



D – Fresatura

D1: Utensili di fresatura in metallo duro integrale		Pagina
Utensili di fresatura in metallo duro integrale	Programma	
	Frese High Feed	322
	Frese per spallamenti	323
	Frese per spallamenti e scanalature	327
	Frese a copiare	333
	Frese per profili	335
	Frese a segmenti circolari	337
	Pagine di ordinazione	
	Frese per spallamenti	338
	Frese per spallamenti e scanalature	351
	Frese a copiare	367
	Utensili di fresatura in metallo duro integrale con attacco ConeFit	Programma
Frese High Feed		370
Frese per spallamenti		371
Frese per spallamenti e scanalature		372
Frese a copiare		374
Frese per profili		375
Frese a segmenti circolari		376
Utensili di fresatura saldati	Utensili di fresatura saldati	377
	Pagine di ordinazione	
	Utensili di fresatura saldati	381
D2: Utensili di fresatura con inserti a fissaggio meccanico		Pagina
Inserti a fissaggio meccanico di fresatura	Pagine di ordinazione	
	Inserti a fissaggio meccanico positivi	386
	Inserti a fissaggio meccanico negativi	388
	Inserti a fissaggio meccanico tangenziali	389
Frese con inserti a fissaggio meccanico	Programma	
	Frese a spianare	390
	Frese High Feed	395
	Frese per spallamenti	397
	Frese per scanalature	405
	Frese a copiare	409
	Frese per profili	412
	Pagine di ordinazione	
	Frese per spallamenti	414
	Frese a copiare	430

Frese ad elevato avanzamento



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

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC025

MD025

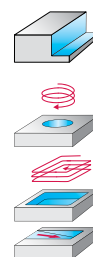
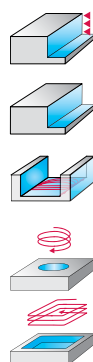
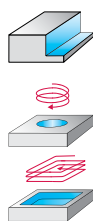
MD025

MC089

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti



Denominazione	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Campo diametri	6-20	2-25	18-25	4-16	7
Numero di denti	6	4-8	5-8	4	4
Raggio al vertice		0,5-4		0,5-2	
Campo diametri	—	0,250-0,750	—	—	0,094-0,750
Numero di denti		6-8			4
Raggio al vertice		0,015-0,250			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi					●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC129

MC128

MC122

MC112

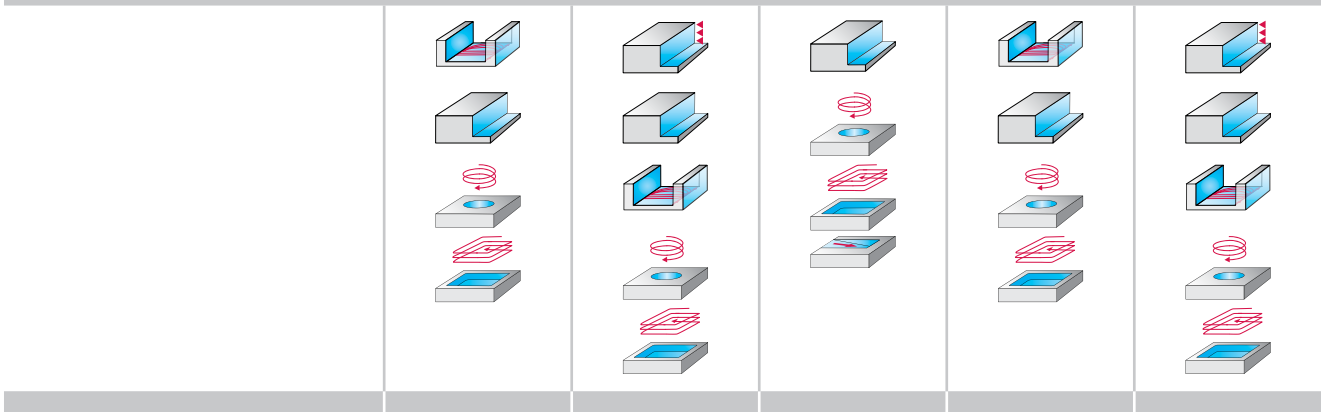
MC111

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese per spallamenti



Denominazione	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Campo diametri	6-20	6-25	0,4-3	6-20	6-25
Numero di denti	5-6	6-8	2	5-6	6-8
Raggio al vertice	0,3-1	0,5-4	0,05-0,3	0,3-1	0,5-4
Campo diametri	0,250-0,750	—	—	0,250-0,750	—
Numero di denti	5-6	—	—	5-6	—
Raggio al vertice	0,015-0,030	—	—	0,015-0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
Codolo	DIN 6535 HB Codolo cilindrico	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●		
M Acciaio inossidabile				●●	●●
K Ghisa	●	●			
N Metalli non ferrosi			●	●	
S Materiali di difficile lavorabilità				●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

MD133

MD128

protostar

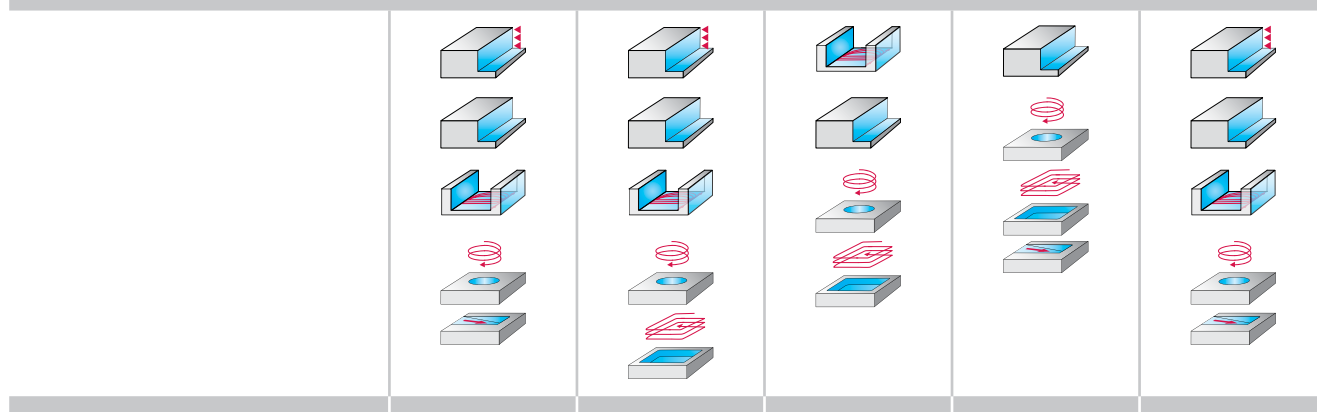
MD133

MD128

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti



NEW

NEW



Denominazione	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Campo diametri	12-20	6-25	6-20	16-25	3-25
Numero di denti	3	7	7	4-5	4-8
Raggio al vertice	1-5	0,3-1,25	0,3-1	3-4	0,5-3
Campo diametri	—	0,187-1,000	0,250-1,000	—	0,125-0,750
Numero di denti		7	7		4-8
Raggio al vertice		0,015-0,120	0,015-0,120		0,015-0,060
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Rivestimento / Qualità	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Codolo cilindrico	DIN 6535 HA
P Acciaio		●	●		
M Acciaio inossidabile		●	●		
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi	●●				
S Materiali di difficile lavorabilità		●●	●●	●●	
H Materiali duri					●●
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

338

345

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC166

MD177

MD173

protostar-ti

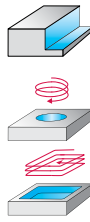
MC187

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese per spallamenti



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

Pagina nel catalogo

QR Code



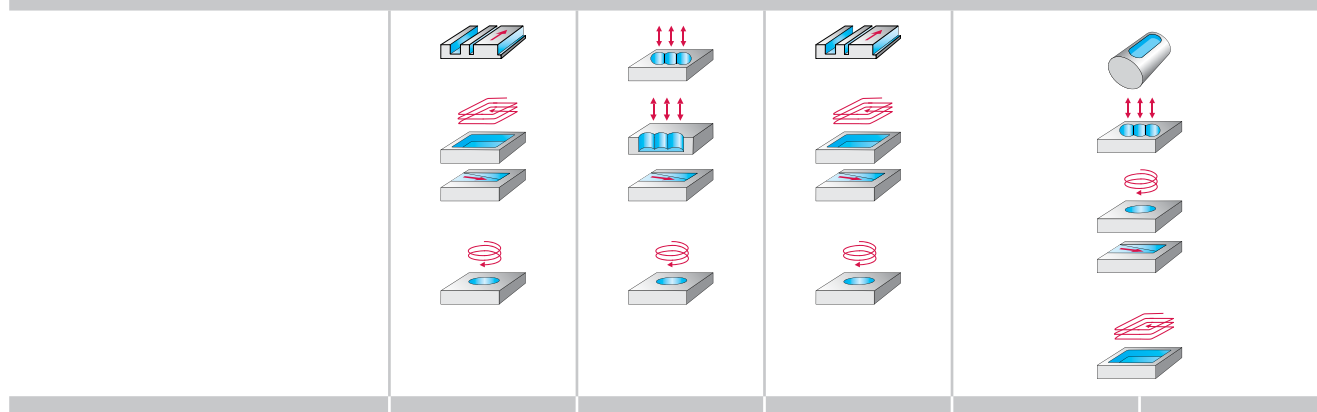
www.walter-tools.com/woc/

MC183

WALTER SELECT

● ● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature



NEW



Denominazione	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Campo diametri	2-20	6-20	2-25	2,8-16	1,8-20
Numero di denti	2-6	4	3-5	3-4	2-3
Raggio al vertice	0,2-3	0,3-1	0,2-4	0,08-0,25	
Campo diametri	0,125-0,750	—	0,063-0,750	—	—
Numero di denti	2-4		3-5		
Raggio al vertice	0,015-0,125		0,015-0,060		
Norma	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Rivestimento / Qualità	WJ30ED	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF
Codolo	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●				
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

351

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

ME232

MD344

MD340

MC726

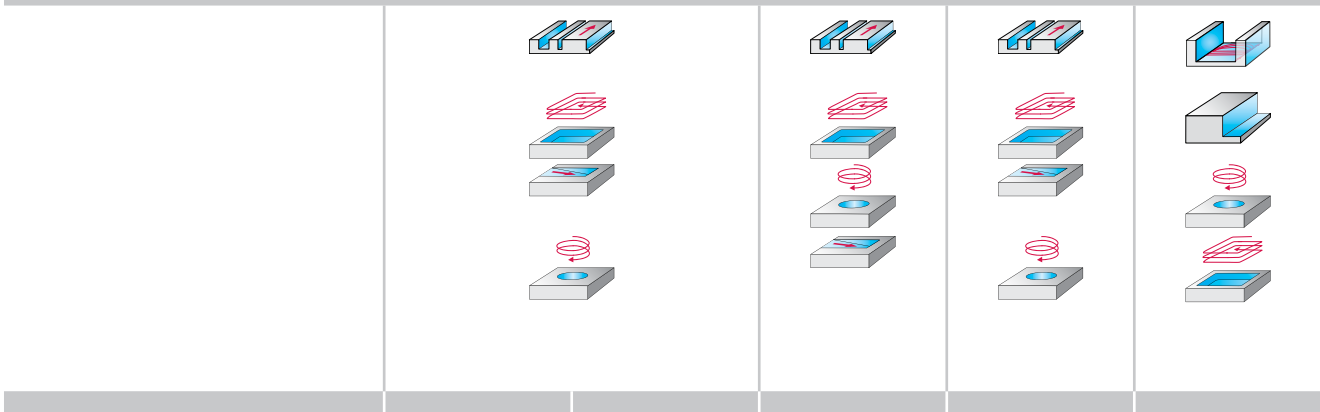
MC716

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Campo diametri	2-25	—	4-25	5-25	8-25
Numero di denti	3-5	—	3-8	4	4-8
Raggio al vertice	0,2-4	—	0,2-0,4	0,2-0,4	—
Campo diametri	0,125-0,750	0,125-0,500	0,250-0,750	—	—
Numero di denti	3-4	4	4	—	—
Raggio al vertice	0,015-0,160	—	0,008-0,016	—	—
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF
Codolo	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	Codolo cilindrico	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi					●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

MC326

MC321

MC320

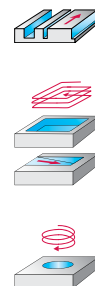
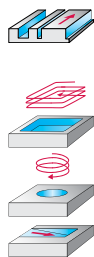
MC319

MC233

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC230 Advance Xil-tec®	MC216 Advance	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance
Campo diametri	1-25	2-3	0,6-14,5	6-20	3-20
Numero di denti	2-8	3	2-4	4	4
Raggio al vertice	0,2-4		0,06-1,5		0,2-6
Campo diametri	—	0,094	—	—	—
Numero di denti		2			
Raggio al vertice					
Norma	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L
Rivestimento / Qualità	WK40TF	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TZ
Codolo	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●●
K Ghisa	●	●	●		
N Metalli non ferrosi	●				
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●		●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC230

MC216

MC213

MC341

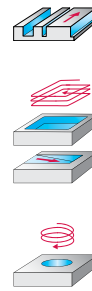
MC251

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	Proto-max™Inox	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC268 Advance
Campo diametri	6-20	2-25	16-25	16-25	6-25
Numero di denti	4	2-3	3	3	3-4
Raggio al vertice	0,5-4	0,2-4	2-4	2-4	0,5-4
Campo diametri	0,250-0,750	—	—	—	—
Numero di denti	4				
Raggio al vertice					
Norma	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L
Rivestimento / Qualità	WK40RC	TAA	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile	●●				
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi		●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●				
H Materiali duri					
O Altri materiali					

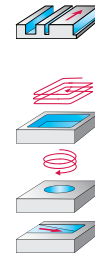
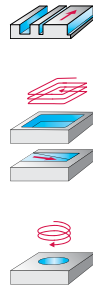
Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/
[protomax-inox](#)
[MD266](#)
[MD265](#)
[MD265](#)
[MC268](#)
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance
Campo diametri	1-20	1-20	2-20	6-25	2-25
Numero di denti	2-3	3	1-2	5	3-4
Raggio al vertice	0,2-4	0,2-0,5		0,5-6,35	0,2-4
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Rivestimento / Qualità	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA	non rivestito	WK40TZ
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acciaio					●
M Acciaio inossidabile				●	●
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●		
S Materiali di difficile lavorabilità				●●	●●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC267

MC267

protostar

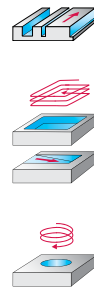
MD377

MC377

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Campo diametri	2-12	1-4	1-16	0,6-12
Numero di denti	3-4	2	2-4	2-4
Raggio al vertice	0,5-3	0,2-0,5	0,1-2	0,05-1
Campo diametri	0,125-0,500	—	—	—
Numero di denti	3-4	—	—	—
Raggio al vertice	0,015-0,030	—	—	—
Norma	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Rivestimento / Qualità	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Codolo	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●			
M Acciaio inossidabile				
K Ghisa				
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità				
H Materiali duri	●●	●●	●●	
O Altri materiali				●●

Pagina nel catalogo

QR Code



MC388



MC281



protostar-ultra



protostar

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare



NEW



Denominazione	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®
Campo diametri	1-20	1-20	1-16	0,3-3	2-16
Numero di denti	2-4	2-4	2-4	2	2
Raggio al vertice	0,5-10	0,5-10	0,5-8	0,15-1,5	1-8
Campo diametri	0,063-0,625	0,063-0,500	—	—	—
Numero di denti	4	4	—	—	—
Raggio al vertice	0,031-0,313	0,031-0,250	—	—	—
Norma	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Rivestimento / Qualità	DIA	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●	●	●		
K Ghisa	●	●	●		
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●		
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

367

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

ME432

MC416

MC413

protostar

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese a copiare



Denominazione	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Campo diametri	1-16	0,4-5	1-10	1-10	0,3-3
Numero di denti	2-4	2	2	2	2
Raggio al vertice	0,5-8	0,2-2,5	0,5-5	0,5-5	0,15-1,5
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Rivestimento / Qualità	non rivestito	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio					
M Acciaio inossidabile					
K Ghisa					
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità					
H Materiali duri	●●	●●	●●	●●	
O Altri materiali					●●

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

MC482

MC480

protomax-ultra

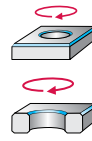
protostar-ultra

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili



Denominazione	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Campo diametri	6-12	6-20	10	6-12	6-10
Numero di denti	4-6	3-4	4	4-6	4
Raggio al vertice					
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●
K Ghisa	●	●	●	●	●
N Metalli non ferrosi	●	●	●	●	●
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●	●	●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC504

MC503

MC502

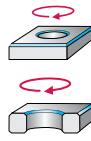
MC501

MC500

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili



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

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a segmenti circolari



Denominazione	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Campo diametri	6-16	6-16	6-16	6-16
Numero di denti	4	4-8	4	4-8
Raggio al vertice	1-4	0,5-4	1-4	0,5-4
Campo diametri	—	—	—	—
Numero di denti				
Raggio al vertice				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio	●●	●●		
M Acciaio inossidabile			●●	●●
K Ghisa	●	●		
N Metalli non ferrosi			●	●
S Materiali di difficile lavorabilità			●●	●●
H Materiali duri				
O Altri materiali				

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MD839

MD838

MD839

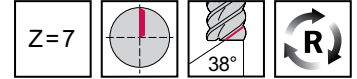
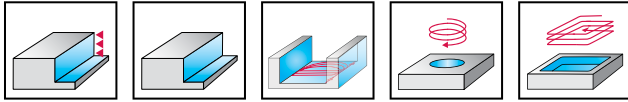
MD838

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

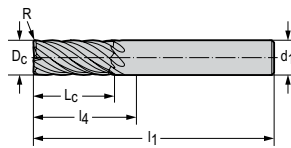
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile



Cylindrical shank

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

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

D1

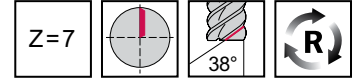
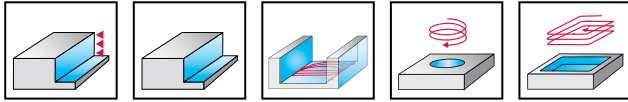
**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme



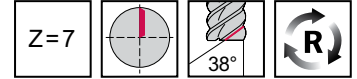
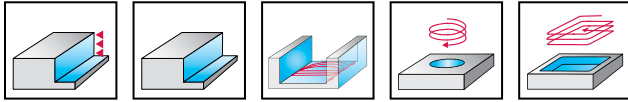
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☹
	★ MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☹
	★ MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☹
	★ MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☹
	★ MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☹
	★ MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>Cylindrical shank</p>	MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
	MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
	MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☺
	MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☺

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

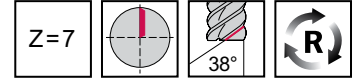
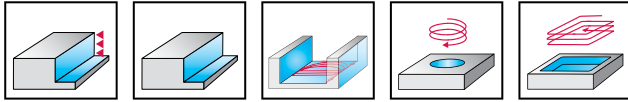
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme



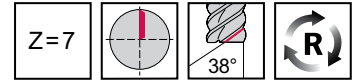
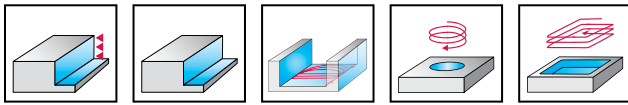
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☹
	★ MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☹
	★ MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☹
	★ MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☹
	★ MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

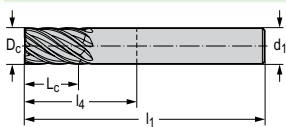
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

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

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

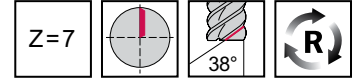
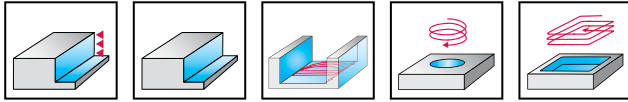
D1

**WALTER
SELECT**

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

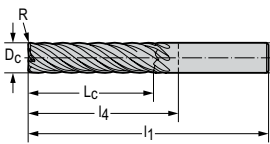
Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile



Cylindrical shank

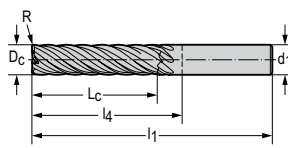
Denominazione	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"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

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

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

D1

Utensile


Cylindrical shank

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

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

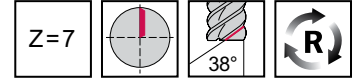
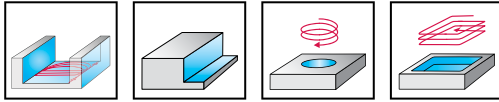
D1

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme



- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	★ MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	58	22	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	73	33	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	84	39	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	93	45	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7B100-	20	1	41	105	55	20	7	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

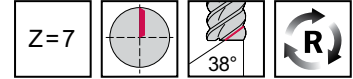
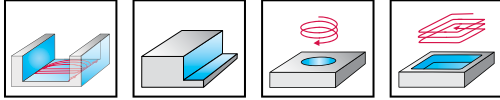
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme



- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	★ MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☹
	★ MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

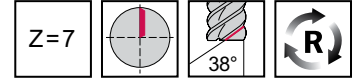
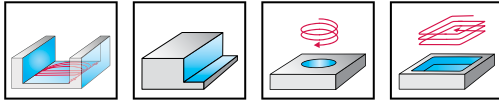
D1

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme



- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●					

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	★ MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

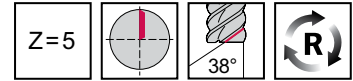
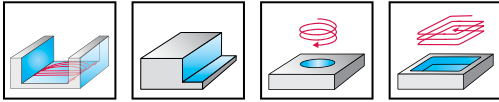
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme



- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●					

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	★ MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

**WALTER
SELECT**

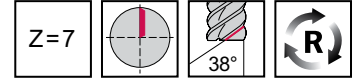
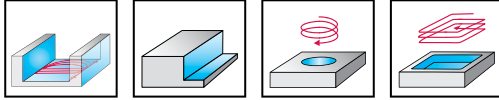
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

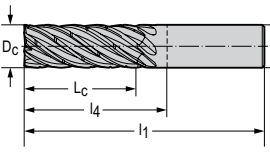
MD173 Supreme inch



– Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

Cylindrical shank

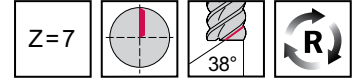
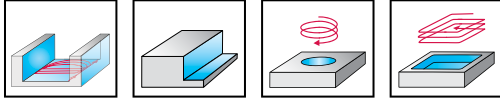
Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ per ISO-P | Fresatura di spallamenti: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ per ISO M e ISO S | Esempio di ordinazione per la qualità WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

Fresa per spallamenti in metallo duro integrale

MD173 Supreme inch

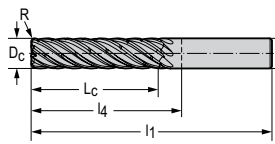


- Rompitruciolo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Utensile



Cylindrical shank

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

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

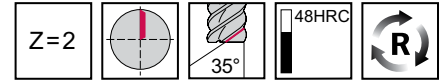
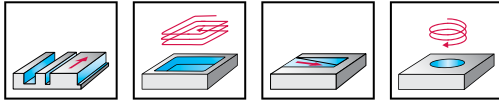
D1

**WALTER
SELECT**

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	★ ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☹
	★ ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☹

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

Utensile	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HB</p>	★ ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	☹
	★ ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	☹
	★ ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	☹
	★ ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☹
	★ ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☹
	★ ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☹
★ ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☹	

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

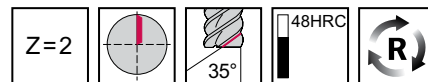
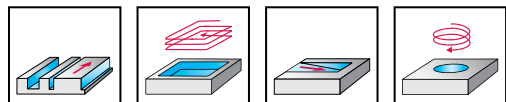
**WALTER
SELECT**

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

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☹
	★ ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☹
	★ ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☹
	★ ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☹
	★ ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☹
DIN 6535 HB										

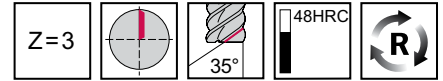
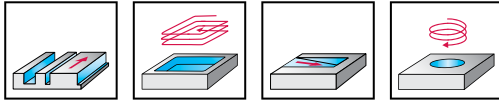
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

D1

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	★ ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☹
	★ ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☹
	★ ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☹
	★ ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☹
	★ ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☹
	★ ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☹
	★ ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☹
	★ ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

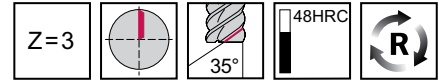
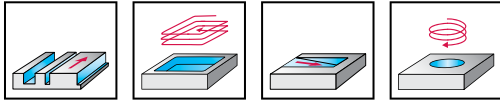
**WALTER
SELECT**

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

D1

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile

	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	☹

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

	Bezeichnung	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	☹
	★ ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	☹
	★ ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	☹
	★ ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☹
	★ ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☹
	★ ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☹
	★ ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

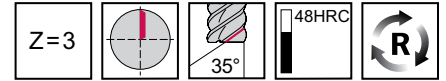
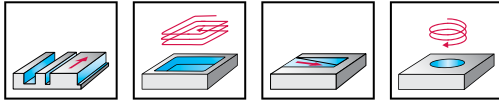
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform mm



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☹

DIN 6535 HA

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

Utensile	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☹
	★ ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☹
	★ ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☹
	★ ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☹
	★ ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☹
	★ ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☹
	★ ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☹

DIN 6535 HB

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

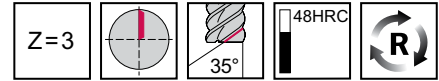
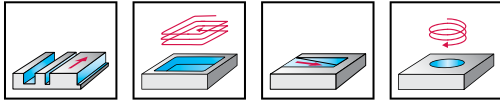
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ●● Altra applicazione

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile

	Denominazione	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
	★ ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹
DIN 6535 HB										

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

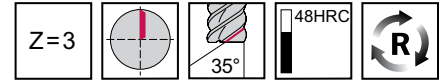
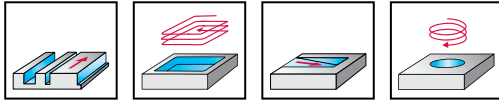
D1

WALTER
SELECT

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
DIN 6535 HB										
	★ ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
	★ ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹
	★ ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹

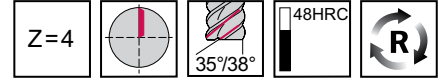
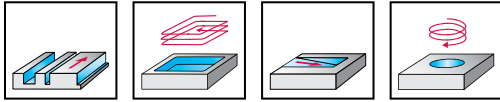
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

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

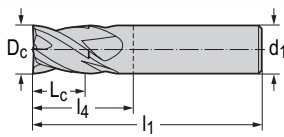
Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HA

Denominazione	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☹
★ ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☹
★ ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☹
★ ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☹
★ ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☹
★ ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☹
★ ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☹
★ ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

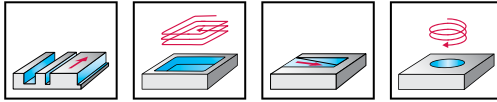
D1

**WALTER
SELECT**

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	★ ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	☹

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

Utensile	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HB</p>	★ ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☹
★ ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☹	

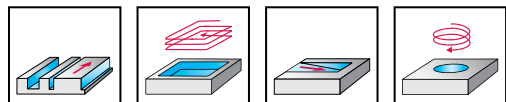
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

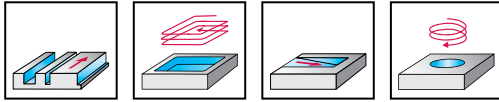
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = 😊 → medie = 😐 → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform mm



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☹

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

Utensile	Bezeichnung	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

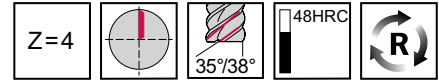
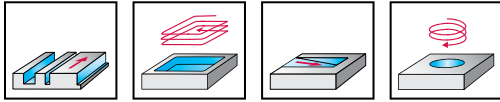
●● Applicazione principale ●● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile

Denominazione	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☹☹
★ ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☹☹
★ ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☹☹

DIN 6535 HA

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

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

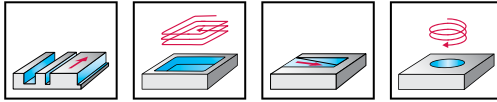
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

WALTER
SELECT

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

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹
	★ ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

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

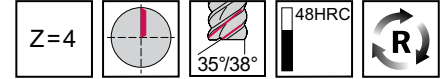
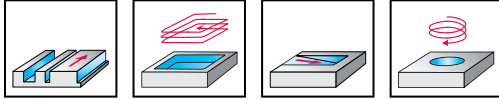
●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform inch



- Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile

Denominazione	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☹
Cylindrical shank											
★ ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
DIN 6535 HB											
★ ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
★ ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹
★ ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

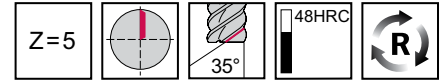
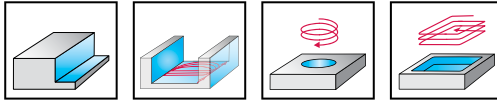
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ / ★

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform



– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HB</p>	★ ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☺
	★ ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☺
	★ ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
	★ ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
	★ ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
	★ ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☺

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

Utensile	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HB</p>	★ ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☺
	★ ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☺
	★ ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
	★ ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺
	★ ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
	★ ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

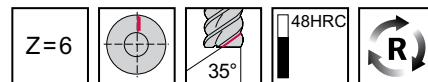
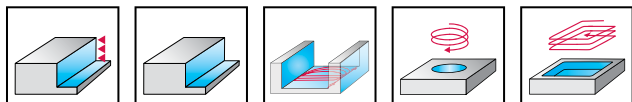
●● Applicazione principale
 ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti e scanalature in metallo duro integrale

ME232 Perform

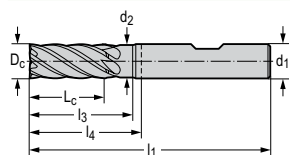


– Ampia lunghezza d'impiego



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile



DIN 6535 HB

Denominazione	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☹☹
★ ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☹☹
★ ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☹☹
★ ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☹☹
★ ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☹☹
★ ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☹☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

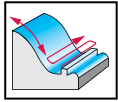
D1

WALTER
SELECT

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

Fresa sferica in metallo duro integrale

ME432 Perform



Z=2

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	★ ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☹
	★ ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☹
	★ ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☹
	★ ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☹
	★ ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☹
	★ ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☹
	★ ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☹
	★ ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☹
	★ ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☹
	★ ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☹
	★ ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☹
	★ ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☹
	★ ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☹

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

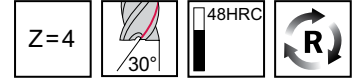
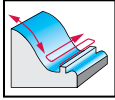
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

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

Fresa sferica in metallo duro integrale

ME432 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

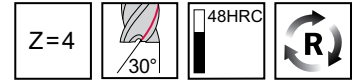
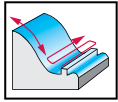
Utensile	Denominazione	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	☺
	★ ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	☺
	★ ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	☺
	★ ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	☺
	★ ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	☺
	★ ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	☺
	★ ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	☺
	★ ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	☺
	★ ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	☺

Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

D1

Fresa sferica in metallo duro integrale

ME432 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Utensile		D _c	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	★ ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☹
	★ ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹

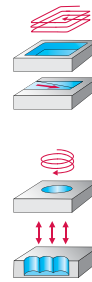
Esempio di ordinazione per la qualità WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

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

Frese ad elevato avanzamento



Denominazione	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Campo diametri	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Numero di denti	4	3	5–6	5–6	4–5
Raggio al vertice	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Campo diametri	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Numero di denti	4	—	5–6	5–6	—
Raggio al vertice	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	TAA	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	●●	●●		
M Acciaio inossidabile	●	●		●●	●●
K Ghisa	●	●	●		
N Metalli non ferrosi				●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●		●●	●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code



MC025



protostar-flash



MD025



MD025

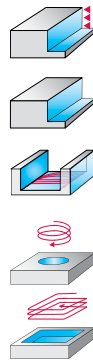


protostar-flash

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti



Denominazione	MC128	MD128	MD128
Campo diametri	10-25	10-25	10-25
Numero di denti	6-8	6-8	6-8
Raggio al vertice	0,5-4	0,5-4	0,5-4
Campo diametri	—	—	—
Numero di denti			
Raggio al vertice			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●		●●
K Ghisa	●	●	
N Metalli non ferrosi			
S Materiali di difficile lavorabilità	●		●●
H Materiali duri			
O Altri materiali			

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC128

MD128

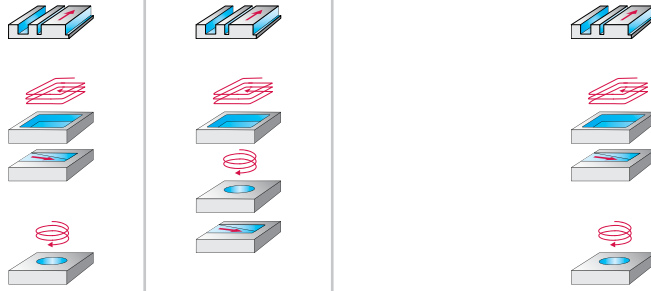
MD128

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese per spallamenti e scanalature



Denominazione	MC326	MC320	Proto-max™ST	Protostar®	Proto-max™Inox
Campo diametri	10-25	10-25	10-20	10-25	10-25
Numero di denti	4-5	4-8	4	3	4-5
Raggio al vertice	0,5-4	0,35-0,4	0,5-4		0,5-4
Campo diametri	0,375-1,000	—	—	—	—
Numero di denti	4-5				
Raggio al vertice	0,015-0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Codolo	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	
M Acciaio inossidabile	●	●	●		●●
K Ghisa	●	●	●	●	
N Metalli non ferrosi					
S Materiali di difficile lavorabilità	●	●			●
H Materiali duri					
O Altri materiali					

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

MC326

MC320

protomax-st

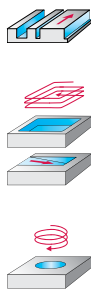
protostar

protomax-inox

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti e scanalature



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

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese a copiare



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

Pagina nel catalogo

QR Code



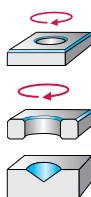
www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili



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

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese a segmenti circolari



Denominazione	MD838	MD838
Campo diametri	16	16
Numero di denti	8	8
Raggio al vertice	2-4	2-4
Campo diametri	—	—
Numero di denti		
Raggio al vertice		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WJ30RD	WJ30RD
Codolo	ConeFit	ConeFit
P Acciaio	●●	
M Acciaio inossidabile		●●
K Ghisa	●	
N Metalli non ferrosi		●
S Materiali di difficile lavorabilità		●●
H Materiali duri		
O Altri materiali		

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

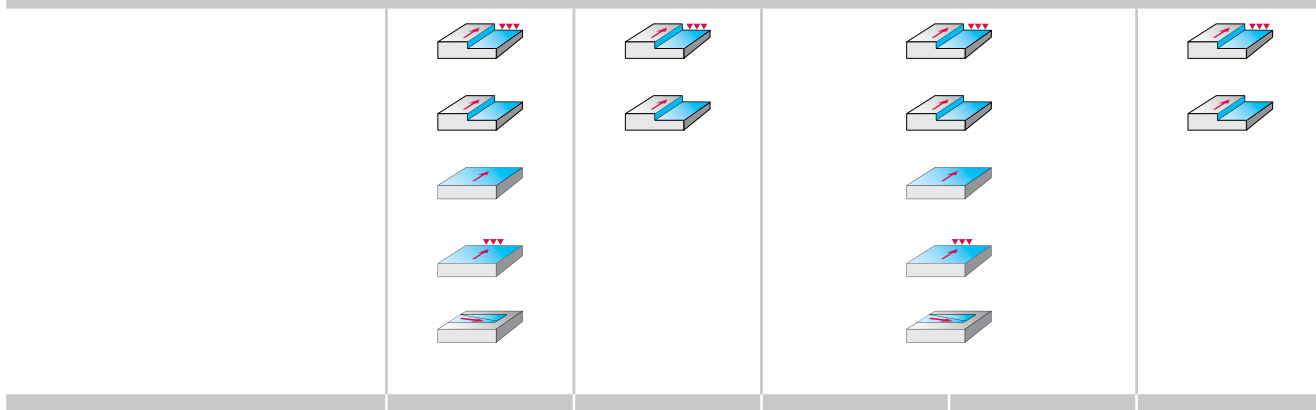
MD838

MD838

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti



Denominazione

Campo diametri	40-63	32-40	50-80	40-63	25-40
Numero di denti	6	4-6	6-8	6	4-6
Raggio al vertice					
Campo diametri	—	—	—	—	—
Numero di denti					
Raggio al vertice					

Norma					
-------	--	--	--	--	--

Rivestimento / Qualità	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
Codolo	Modulare Aufnahme NCT	Attacco modulare NCT	DIN 1835 B	Foro cil. trascin. trasv. DIN 138	Attacco modulare NCT

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

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F1682

F1678

F1675

F1682

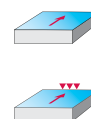
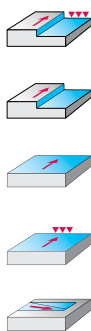
F1678

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Frese per spallamenti



Selection

Selection

Selection



Denominazione

MP260

MP160

MP060

Campo diametri

50–80

4–20

16–40

40,6–125,6

Numero di denti

6–8

2–3

3–4

10–22

Raggio al vertice

0,1–0,2

0,2

—

Campo diametri

—

—

—

—

Numero di denti

Raggio al vertice

Norma

Rivestimento / Qualità

WKM

WKM

WDN20

WDN20

Codolo

DIN 1835 B

 Foro cil. trascin.
trav. DIN 138

 ScrewFit
DIN 6535 HA

 ScrewFit
DIN 6535 HA

P Acciaio

M Acciaio inossidabile

K Ghisa

N Metalli non ferrosi

S Materiali di difficile lavorabilità

H Materiali duri

O Altri materiali

●●

●●

●●

●●

●

●

●

Pagina nel catalogo

381

383

385

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

F1675

MP260

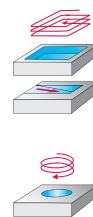
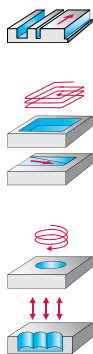
MP160

MP060

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Utensili di fresatura saldati



Denominazione	MC275	MC075
Campo diametri	8-12	8-12
Numero di denti	4-6	4
Raggio al vertice	1	1-1,5
Campo diametri	—	—
Numero di denti		
Raggio al vertice		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WIS10	WIS10
Codolo	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acciaio		
M Acciaio inossidabile		
K Ghisa		
N Metalli non ferrosi		
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●
H Materiali duri		
O Altri materiali		

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

MC275

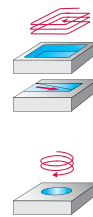
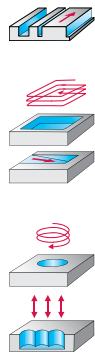
MC075

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D1

Utensili di fresatura saldati



Denominazione	MC275	MC075
Campo diametri	12-25	16-25
Numero di denti	4-8	4
Raggio al vertice	1-1,5	2-3
Campo diametri	—	—
Numero di denti	—	—
Raggio al vertice	—	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Rivestimento / Qualità	WIS10	WIS10
Codolo	ConeFit	ConeFit
P Acciaio		
M Acciaio inossidabile		
K Ghisa		
N Metalli non ferrosi		
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●
H Materiali duri		
O Altri materiali		

Pagina nel catalogo

QR Code



MC275



MC075

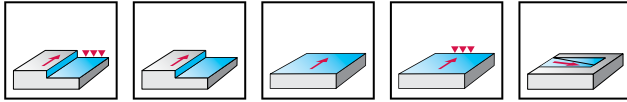
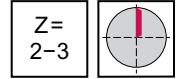
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa a forare per scanalature PKD

MP260



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile		D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
	Denominazione								
	MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	☺
	MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☺
	MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☺

ScrewFit

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

D1

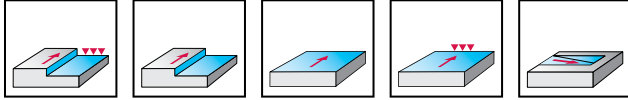
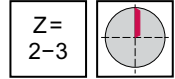
WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione
 Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹ condizioni di lavorazione

Fresa a forare per scanalature PKD

MP260



- Codolo in metallo duro integrale



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile

	Denominazione	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
<p>DIN 6535 HA</p>	MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	☺
	MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	☺
	MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
	MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
	MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☺
	MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	☺
	MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺
	MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
	MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☺

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

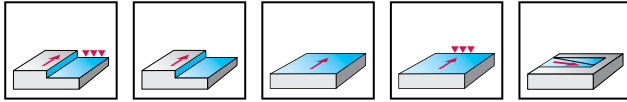
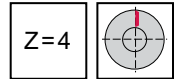
D1

WALTER
SELECT

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

Frese per spallamenti PKD

MP160 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile	Denominazione	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
	MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☺
	MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☺
	MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	☺
	MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☺

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

D1

WALTER SELECT ●● Applicazione principale ● Altra applicazione

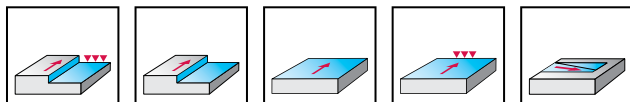
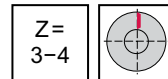
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Frese per spallamenti PKD

MP160 mm



- Codolo in metallo duro integrale



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile

Denominazione	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
MP160-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
MP160-020A04P	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,42	☺
MP160-025A04P	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☺

DIN 6535 HA

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

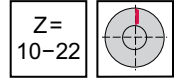
D1

WALTER
SELECT

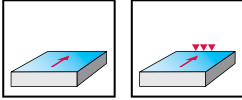
●● Applicazione principale ● Altra applicazione
Utensile ottimale per → buone = ☺ → medie = ☹ → sfavorevoli = ☹☹ condizioni di lavorazione

Fresa a spianare in PKD

MP060 mm



- κ = 75° fino a L_c = 1,1 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Utensile	Denominazione	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
	MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☺
	MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☺
	MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺
	MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺
	MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	☺
	MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

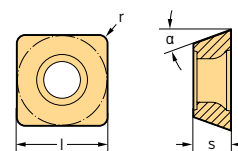
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Prebilanciata a G6,3 con n = 16.000 min⁻¹ | Esempio di ordinazione per la qualità WDN20: MP060-040B10P WDN20






D1

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

Inserti quadri positivi SCMT / SCGT / SCHAT Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N		S	
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
 SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☞	☞	☞					☞	☞
 SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☞	☞	☞			☞	☞				☞
 SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☞	☞	☞			☞	☞				☞
 SCHAT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°							☞	☞			

Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

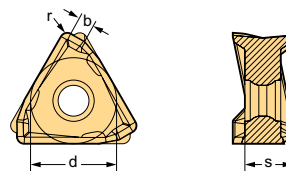
HC = metallo duro rivestito
HW = metallo duro non rivestito

D2

Inserti triangolari negativi

TNMM

Tiger-tec® Gold



Inserti a fissaggio meccanico

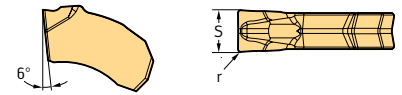
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	s mm	d mm	r mm	b mm	P		M	K	S				
							HC	HC	HC	HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMU11T304R-G27 TNMU11T308R-G27 TNMU160508R-G27 TNMU160512R-G27 TNMU160516R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 TNMU11T304R-G57 TNMU160508R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Esempio di ordinazione per la qualità WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S
 Esempio di ordinazione per la qualità WKP35G: TNMU11T304R-G27 WKP35G

HC = metallo duro rivestito

Fresatura a troncatura – Inserti da taglio SX

Tiger-tec® Gold



Inserti da taglio

Denominazione	s mm	r mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P		M		K	N	S	
					HC		HC		HC	HW	HC	
					WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1							
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1							
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05							
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05							
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05							
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05							
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05							
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1							
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1							
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1							
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1							
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1							
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1							
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1							
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1							
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1								
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1							
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1							
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1							
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1							
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1							
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1							

h_{Tol} = precisione di ripetibilità nella sostituzione inserti a fissaggio meccanico all'interno di un lotto
 Tolleranza raggio r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Esempio di ordinazione per la qualità WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = metallo duro rivestito
 HW = metallo duro non rivestito

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

Frese a spianare

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	42°	42°	43°	43°



Denominazione	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Campo diametri	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Codolo cilindrico					✓	✓		
Cilindrico-modulare					✓			
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



Numero di taglienti	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Profondità di taglio max.	3	3	3 - 4	4
Pagina nel catalogo				

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	45°	45°	45°	45°



Denominazione	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Campo diametri	50,43-174	2,411-6,551	29,63-173,41	1,129-6,528	49,8-172,86	2,386-6,506	72,8-172,8	—

Tipo di attacco								
DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Codolo cilindrico			✓	✓				
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●			
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●			
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●			
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●			
H Materiali duri	●		●				●	
O Altri materiali	●		●					

Inserti a fissaggio meccanico



SN.X...XNGX...ANN... SD...SDHX... XN.U0705...XNGX0705... XN.F0705...XN.X0705...

Numero di taglienti	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Profondità di taglio max.	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Pagina nel catalogo				

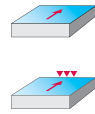
QR Code



www.walter-tools.com/woc/ M5009 M4003 M3024 F4045

Frese a spianare

Lavorazione



Angolo di registrazione κ

45°

45°

45°

45°



Denominazione	F2010		F2010		F2010		F2010	
Campo diametri	90-325	—	94-329	—	94-329	—	90-325	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi			●●		●●			
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●			
H Materiali duri			●		●			
O Altri materiali			●		●			

Inserti a fissaggio meccanico



XN.U0705...



SD..1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Numero di taglienti	14	4	8	8
Profondità di taglio max.	4	6	6,5	2
Pagina nel catalogo				

QR Code



F2010



F2010



F2010



F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione



Angolo di registrazione κ

60°

60°

75°

88°



Denominazione	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Campo diametri	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●				●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi							●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●				●●		●●	
H Materiali duri					●		●	
O Altri materiali					●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Numero di taglienti	4	4	8 / 2	8 / 2
Profondità di taglio max.	16	11	8	8 - 10
Pagina nel catalogo				

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M3016

F2260

M5011

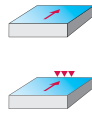
M5012

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a spianare

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

90°

90°



Denominazione	F2250		F2010	
Campo diametri	63–100	—	80–315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B				
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Codolo cilindrico				
Cilindrico-modulare				
Conicità ripida				
HSK				
NCT				

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

Inserti a fissaggio meccanico



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

Numero di taglienti	1 / 1	3
Profondità di taglio max.	3	9
Pagina nel catalogo		

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

F2250

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese ad elevato avanzamento

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	15°	15°	15°	15°



Denominazione	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Campo diametri	16-66	0,625-2,500	20-125	0,750-4,000	20-85	0,750-4,000	93-328	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B						✓		
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Codolo cilindrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Cilindrico-modulare	✓		✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi			●●	●●			●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri	●●	●●	●	●			●	●
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



SD.1204...SD.X1205...

Numero di taglienti	4	4 / 4	3	4 / 4
Profondità di taglio max.	1	1 - 2	1 - 2	2
Pagina nel catalogo				

QR Code



M5008



M4002



F2330



F2010

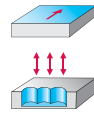
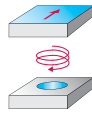
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese ad elevato avanzamento

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

15°

21°



Denominazione	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Campo diametri	87– 322,15	—	25–100	1,000–4,000

Tipo di attacco

DIN 1835 B				✓
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Codolo cilindrico			✓	✓
Cilindrico-modulare				
Conicità ripida				
HSK				
NCT				
P Acciaio		●●		●●
M Acciaio inossidabile		●●		●●
K Ghisa		●●		●●
N Metalli non ferrosi				
S Materiali di difficile lavorabilità		●●		●●
H Materiali duri				
O Altri materiali				

Inserti a fissaggio meccanico



P263...



P23696...

Numero di taglienti	3	6
Profondità di taglio max.	2	1 - 2
Pagina nel catalogo		

QR Code



F2010



F4030

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°

Selection

Selection



Denominazione	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130	
Campo diametri	50-80	2,000-3,000	25-160	1,000-6,000	10-160	0,500-6,000	20-25	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓	✓	
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit					✓	✓		
Codolo cilindrico					✓	✓		
Cilindrico-modulare					✓			
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



BC..1605..SC..1105..



TNMU...



AC... / BC...BCGX...



LD...

Numero di taglienti	2 / 4	6	2 / 2	2
Profondità di taglio max.	43 - 80	5 - 8	5 - 15	8
Pagina nel catalogo	426	414		

QR Code



M5250



M5137



M5130



M4130

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	M2331		M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX	
Campo diametri	32-50	—	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—

Tipo di attacco								
DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Codolo cilindrico					✓	✓		
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK					✓			
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



ZDGT.A...



SNEF1204...SNEX1204...



ZDGT...



LN.U1607...

Numero di taglienti	2	8 / 4	2	4
Profondità di taglio max.	15 - 20	6,5	15 - 20	15
Pagina nel catalogo				

QR Code



M2331



M2136



M2131



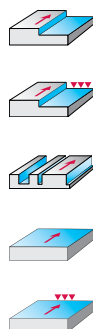
F5241

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione



Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°
---------------------------	-----	-----	-----	-----



Denominazione	F5141 Walter BLAXX		F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX	
Campo diametri	40-160	1,500-6,000	25-63	1,000-2,000	40-80	1,500-2,500	25-40	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit	✓	✓	✓		✓		✓	
Codolo cilindrico	✓		✓	✓				
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



LN.U1306...LN.HX1306...

LN.U0904...LN.HX0904...

LN.U1306...

LN.U0904...

Numero di taglienti	4 / 4	4 / 4	4	4
Profondità di taglio max.	12	8	34 - 56	32 - 40
Pagina nel catalogo				

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F5141

F5041

F5138

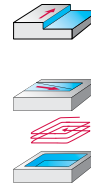
F5038

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

90°

90°

90°

90°



Denominazione	F4338 Xtra-tec®		F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®	
Campo diametri	63-80	—	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000

Tipo di attacco

DIN 1835 B				✓	✓	✓	✓	✓
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓	✓	✓	✓		
ScrewFit			✓		✓	✓	✓	
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT			✓		✓			

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

Inserti a fissaggio meccanico



AD.1807...



AD.1606...



AD.1204...



AD.0803...

Numero di taglienti	2		2		2		2	
Profondità di taglio max.	47 - 78		29 - 99		33 - 54		22 - 37	
Pagina nel catalogo								

QR Code



F4338



F4238



F4138



F4038

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F4042 Xtra-tec®		F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F	
Campo diametri	10-160	0,750-3,000	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-4,000	63-85	—

Tipo di attacco	F4042		F4042R		F4041		F2338F	
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓			
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Codolo cilindrico	✓	✓	✓	✓				
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●
H Materiali duri	●	●	●	●	●	●	●	●
O Altri materiali	●	●	●	●	●	●	●	●

Inserti a fissaggio meccanico



AD..1807... AD..10T3...ADGX10T3... LN.X1307... LP..1506...SP..1206...

Numero di taglienti	2	2 / 2	4	2 / 4
Profondità di taglio max.	8 - 16,7	10	13	48 - 70
Pagina nel catalogo				

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F4042

F4042R

F4041

F2338F

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°

Selection


Denominazione	F2010		F2010		F2010		F2010	
Campo diametri	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



TNMU1605..



BC..1605...



BC..1204...



LN.U1306...

Numero di taglienti	6	2	2	4
Profondità di taglio max.	8	15	11,7 - 11,7	12
Pagina nel catalogo	422			

QR Code



F2010



F2010



F2010



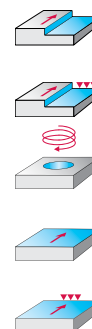
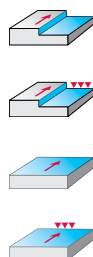
F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione



Angolo di registrazione κ	90°		90°		90°		90°	
----------------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Denominazione	F2010		F2010		F2010		F2010	
Campo diametri	80-315	—	80-315	—	80-315	—	80-315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri	●		●		●		●	
O Altri materiali	●		●		●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



LN.U0904...

LN.X1307...

AD.1606...

AD.1204...

Numero di taglienti	4		4		2		2	
Profondità di taglio max.	8		13		15		11,7	
Pagina nel catalogo								

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

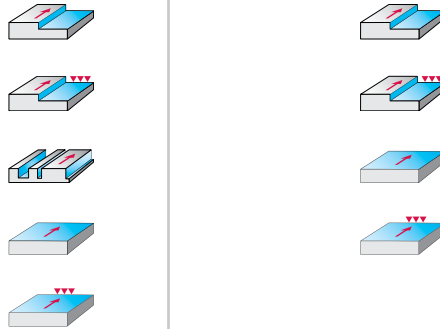
F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per spallamenti

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

89,75°

89,5°

89,5°



Denominazione	M4132		F2010		F2010	
Campo diametri	16-125	0,625-3	80-315	—	80-315	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓				
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓					
Codolo cilindrico						
Cilindrico-modulare	✓					
Conicità ripida						
HSK						
NCT						

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

Inserti a fissaggio meccanico



SD...

SD..1204...

SD..09T3...

Numero di taglienti	4	4	4
Profondità di taglio max.	5,6 - 11,6	11,6	8,4
Pagina nel catalogo			

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M4132

F2010

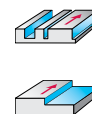
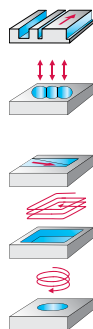
F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per scanalature

Lavorazione



Angolo di registrazione κ	90°		90°		90°		90°	
----------------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Denominazione	M4792		M4791		M4258		M4257	
Campo diametri	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,000

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Foro cilindrico DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acciaio inossidabile	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Ghisa	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metalli non ferrosi			●●	●●				
S Materiali di difficile lavorabilità	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiali duri			●					
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



LD...
SD...

SD...

LD..1704...
SD..1204...

LD..14T3...
SD...09T3...

Numero di taglienti	2 / 4		4		2 / 4		2 / 4	
Profondità di taglio max.	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6		25 - 118		47 - 54	
Larghezza di taglio SB [mm]								

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M4792

M4791

M4258

M4257

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Fresa per scanalature

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Campo diametri	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	—	100-315	—
Tipo di attacco								
DIN 1835 B	✓							
Foro cilindrico DIN 138			✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓							
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●				●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●				●●		●●	
N Metalli non ferrosi					●●			
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico


 LD..08T2...
SD..06T2...

 XNHX1306...
LNHX1206...

SX...

LNU...

Numero di taglienti	2 / 4	2 / 4	1	4
Profondità di taglio max.	27 - 37	46 - 58	—	—
Larghezza di taglio SB [mm]			1,5-5	12-25

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255

F5055

F4253

Fresa per scanalature

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ	90°	90°	90°	90°



Denominazione	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Campo diametri	80-200	3,000-6,000	80-160	—	125-200	—	125-200	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi					●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali					●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



LN.U... LN.X0702... AD..1606... AD..1204...

Numero di taglienti	4	4	2	2
Profondità di taglio max.	—	—	—	—
Larghezza di taglio SB [mm]	6-10	4	22	16-19

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/ F4153 F4053 F2252 F2252

Fresa per scanalature

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

90°

90°

90°

90°



Denominazione	F2252		F2252		F2252		F2252	
Campo diametri	100-160	—	125-200	—	100-160	—	80-160	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico								
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali	●		●		●		●	

Inserti a fissaggio meccanico



AD..0803...


 MP..1204....
P2905..

 MP..0803...
P2905..

 MP..0603...
P2905..

Numero di taglienti	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Profondità di taglio max.	—	—	—	—
Larghezza di taglio SB [mm]	12-14	16-22	10-14	8-9

Pagina nel catalogo



F2252



F2252



F2252



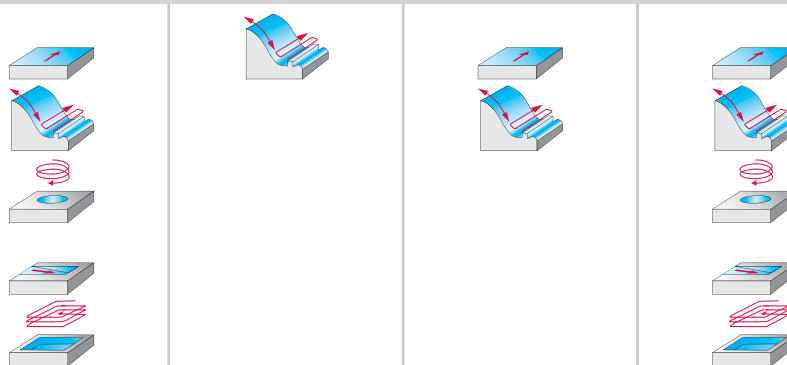
F2252

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare

Lavorazione



Angolo di registrazione κ



Denominazione	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Campo diametri	10-160	1,000-5,000	8-32	0,375-1,000	40-63	—	32-50	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	
Codolo cilindrico			✓	✓				
Cilindrico-modulare	✓		✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



Numero di taglienti	4 / 8	1	8	4
Profondità di taglio max.	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Pagina nel catalogo				

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2473

M2472

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare

Lavorazione				
Angolo di registrazione κ				



Denominazione	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Campo diametri	25-63	2,000-2,500	16-40	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Foro cilindrico DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
Codolo cilindrico	✓				✓	✓		
Cilindrico-modulare			✓				✓	
Conicità ripida								
HSK								
NCT							✓	

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

Inserti a fissaggio meccanico



RN.X...



XD.T...SP...



RO.X...



P26315...SP...

Numero di taglienti	8	2 / 4	4	3 / 4
Profondità di taglio max.	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Pagina nel catalogo				

QR Code



M2471



F2339



F2334R



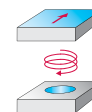
F2239

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese a copiare

Lavorazione



Angolo di registrazione κ

Selection

Selection



Denominazione	F2139		F2010		F2010		F2010	
Campo diametri	20	—	83-318	3,122-12,118	83-318	3,118-12,118	83,3-318,3	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B								
Foro cilindrico DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit								
Codolo cilindrico	✓							
Cilindrico-modulare								
Conicità ripida								
HSK								
NCT								

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

Inserti a fissaggio meccanico



P32...

RO.X1204M08...

RO.X1605M08...

RO.X1605...

Numero di taglienti	1	8	8	6
Profondità di taglio max.	10	6	8	8
Pagina nel catalogo		434	430	

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2139

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili

Lavorazione


 Angolo di registrazione κ

30°

45°

60°

90°



Denominazione	M4574		M4574		M4574		M4575	
Campo diametri	8-20	0,750	8-40	0,500-1,500	8-20	0,750	20,5-49,5	0,778-1,821

Tipo di attacco

DIN 1835 B							✓	✓
Foro cilindrico DIN 138								
ScrewFit			✓					
Codolo cilindrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Cilindrico-modulare			✓					
Conicità ripida								
HSK								
NCT								
P Acciaio	●●		●●		●●		●●	
M Acciaio inossidabile	●●		●●		●●		●●	
K Ghisa	●●		●●		●●		●●	
N Metalli non ferrosi	●●		●●		●●		●●	
S Materiali di difficile lavorabilità	●●		●●		●●		●●	
H Materiali duri								
O Altri materiali								

Inserti a fissaggio meccanico



SD...

SD...

SD...

SD...

Numero di taglienti	4	4	4	4
Profondità di taglio max.	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Pagina nel catalogo				

QR Code


www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

Frese per profili

Lavorazione



Angolo di registrazione κ	90°
----------------------------------	-----



Denominazione	F2036	
Campo diametri	16-63	—

Tipo di attacco

DIN 1835 B	✓	
Foro cilindrico DIN 138		
ScrewFit		
Codolo cilindrico		
Cilindrico-modulare		
Conicità ripida		
HSK		
NCT	✓	

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

Inserti a fissaggio meccanico



P20200...

Numero di taglienti	2
Profondità di taglio max.	—
Pagina nel catalogo	

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

●● Applicazione principale ● Altra applicazione

D2

Frese per spallamenti

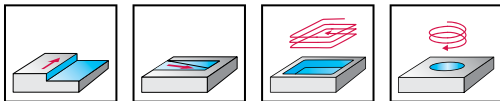
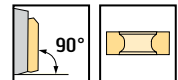
M5137 mm

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT



– 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T3...
	M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
	M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
DIN 1835 B										
	M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
	M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
	M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
	M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
	M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
	M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



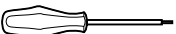
Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2


WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti		
	D _c [mm] Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	25-63 FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accessori		
	D _c [mm] Cacciavite dinamometrico, analogico	25-63 FS2001
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M	K		S
					HC		HC	HC		HC
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉
TNMU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☺ → modesta = ☹

☉ ☺ ☹ / ★ = Novità nel programma

Frese per spallamenti

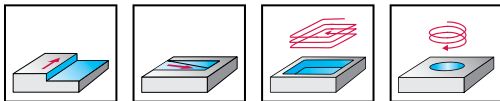
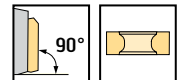
M5137 inch

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT



– 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
	M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T3...
	M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
	M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
DIN 1835 B										
	M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
	M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
	M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
	M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
	M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
	M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura		FS1518	FS1519

Accessori

	D _c [inch]	1-2,5
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2002
	Lama di ricambio	FS2011 (T7IP)
	Cacciavite	FS2088 (T7IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M	K		S			
					HC		HC	HC		HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

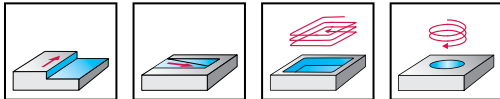
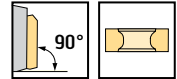
Frese per spallamenti

M5137

TNMU1605...
Xtra-tec® XT



– 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico





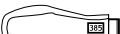

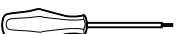
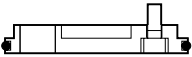

	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
	M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
	M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
	M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
	M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,13	7	
	M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1,05	9	
	M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
	M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
	★ M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
	★ M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
	★ M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	


Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti		
D _c [mm]	50-160	
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Accessori			
D _c [mm]	50-125	160	
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	(incl. guarnizione di tenuta + viti) Set rondelle di tenuta		FS936 SET KOMPLETT
	Anello di tenuta		O-R 96X4

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M		K		S		
					HC	HC	HC	HC	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

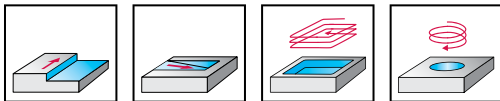
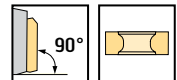
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ⊕ → buona = ⊕ → modesta = ⊕

⊕ ⊕ ⊕ / * = Novità nel programma

Frese per spallamenti

M5137 inch
TNMU1605...
Xtra-tec® XT


- 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
	M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
	M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
	M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
	M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
	M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
	M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
	M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
	★ M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
	★ M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
	★ M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

D2

Componenti

	D _c [inch]	2	2,5-3	4-6
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1518	FS1519	FS1583

Accessori

	D _c [inch]	2-4	5-6
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248	FS2248
	Lama di ricambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Cacciavite	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M		K		S		
					HC	HC	HC	HC	HC				
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP45G	WSP45G	WKP255	WKP356	WKP355	WSP45G
TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

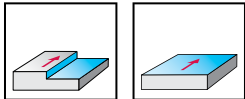
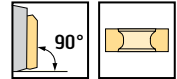
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

Frese per spallamenti

F2010 mm
TNMU1605...


- Planarità regolabile
- 6 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNMU1605...
	★ F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	TNMU1605...
	★ F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	TNMU1605...
	★ F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	TNMU1605...
	★ F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	TNMU1605...
	★ F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	TNMU1605...

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti		
	D _c [mm]	80-315
	Cartuccia per corpo utensile	FR769M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori		
	D _c [mm]	80-315
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2013 (T9IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r mm	b mm	P		M	K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

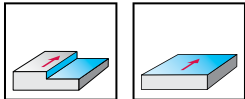
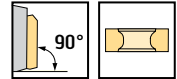
WALTER SELECT Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☺ → modesta = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novità nel programma

Frese per spallamenti

F2010 inch
TNMU1605...


- Planarità regolabile
- 6 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●





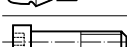
Utensile	Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
	★ F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	TNMU1605...
	★ F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	★ F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	TNMU1605...
	★ F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

Corpo e componenti compresi nella fornitura



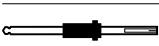





WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

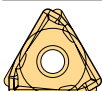
Componenti

D _c [inch]	3	4	5-6	8-12
 Cartuccia per corpo utensile	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
 Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
 Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
 Perno di regolazione	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
 Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1519	FS1565	FS1566	

Accessori

D _c [inch]	3-12
 Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
 Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
 Lama di ricambio per inserti	FS2013 (T9IP)
 Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2042
 Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
 Cacciavite per inserti	FS1484 (T9IP)
 Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
 Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	r inch	b inch	P		M	K		S
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S
 TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉
TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051	☉	☉	☉	☉	☉	☉
TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035	☉	☉	☉	☉	☉	☉
TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☉ → buona = ☉ → modesta = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Novità nel programma

Frese per spallamenti

425

Fresa a riccio

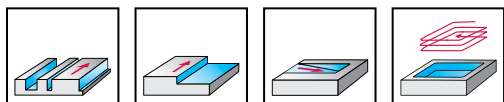
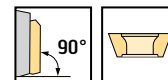
M5250

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

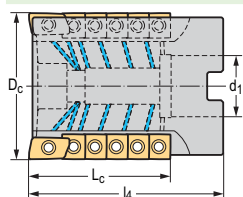


- Versione a dentatura completa
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
★ M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	
★ M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
★ M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
★ M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
★ M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

	D _c [mm]	50	63	80
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Vite di fissaggio utensili di foratura	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessori

	D _c [mm]	50-80
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	b mm	P		M		K		N		S	
				HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	HW	HC	WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	BCHT160508R-K85	H	2							☞			
	BCHT160512R-K85	H	2							☞			
	BCHT160516R-K85	H	2							☞			
	BCHT160520R-K85	H	2							☞			
	BCHT160525R-K85	H	2							☞			
	BCHT160530R-K85	H	2							☞			
	BCHT160540R-K85	H	2							☞			
	BCMT160508R-F55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160508R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160512R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160516R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160520R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160525R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160530R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160532R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160540R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160550R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160560R-G55	M	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160508R-G55W	M	2			☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160516R-G55W	M	2			☞	☞	☞	☞				☞
	BCMT160530R-G55W	M	2			☞	☞	☞	☞				☞
	SCGT110502-G51	G	4	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	SCHT110502-K85	H	4							☞	☞		
	SCMT110502-F55	M	4	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	SCMT110502-G55	M	4	☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	SCMT110502-G55W	M	4			☞	☞	☞	☞				☞

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

Fresa a riccio

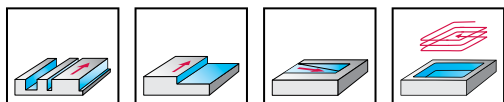
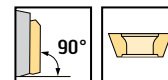
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

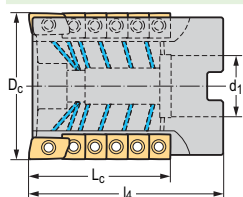


- Versione a dentatura completa
- 2 oppure 4 taglienti per ciascun inserto a fissaggio meccanico



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Utensile



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominazione	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
★ M5250.051-B19-03-62-16	2,000	0,750	3,150	2,441	3	1,305	3 / 15	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	
★ M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
★ M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

Corpo e componenti compresi nella fornitura

Componenti

D _c (inch)		2	2,5	3
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vite di fissaggio utensili di foratura	FS2673	FS1614	FS2599

Accessori

D _c (inch)		2-3
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio	FS2014 (T15IP)
	Cacciavite	FS1485 (T15IP)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	b inch	P		M		K		N		S	
				HC		HC		HC		HC HW		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X
BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☞	☞	☞							☞
BCGT160508R-K85	H	2	0,079							☞			
BCHT160512R-K85	H	2	0,067							☞			
BCHT160516R-K85	H	2	0,067							☞			
BCHT160520R-K85	H	2	0,059							☞			
BCHT160525R-K85	H	2	0,055							☞			
BCHT160530R-K85	H	2	0,047							☞			
BCHT160540R-K85	H	2	0,043							☞			
BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☞	☞	☞		☞	☞				☞
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			☞	☞	☞					☞
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			☞	☞	☞					☞
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			☞	☞	☞					☞
SCGT110502-G51	G	4		☞	☞	☞		☞	☞				☞
SCHT110502-K85	H	4								☞	☞		
SCMT110502-F55	M	4		☞	☞	☞		☞	☞				☞
SCMT110502-G55	M	4		☞	☞	☞		☞	☞				☞
SCMT110502-G55W	M	4				☞	☞	☞					☞

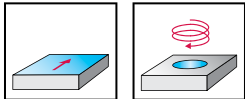
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

Fresa a copiare con inserti circolari

F2010 mm
RO . X1605M8


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
	★ F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	RO . X1605M8
	★ F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	RO . X1605M8
	★ F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	RO . X1605M8
	★ F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
	★ F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	RO . X1605M8

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

	D _c [mm]	67-302
	Cartuccia per corpo utensile	FR770M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	67-302
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2015 (T20IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1486 (T20IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

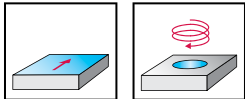
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M			K				N		S		H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC		HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☉	☉	☉	☉	☉											☉
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☉	☉	☉	☉											
	ROMX1605M08-F67	M	8	16																
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16	☉	☉	☉	☉	☉											

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa a copiare con inserti circolari

F2010 **inch**
RO . X1605M8


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	★ F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	★ F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = ☹️

Componenti

D _c (inch)	2,488	3,488	4,488-5,488	7,488-11,488
Cartuccia per corpo utensile	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
Perno di regolazione	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1519	FS1565	FS1566	

Accessori

D _c (inch)	2,488-11,488
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
Lama di ricambio per inserti	FS2015 (T20IP)
Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2042
Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
Cacciavite per inserti	FS1486 (T20IP)
Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

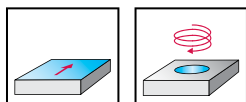
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P					M			K				N		S			H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																		
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX1605M08-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺					☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa a copiare con inserti circolari

F2010 mm
RO . X1204M8


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
	★ F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	RO . X1204M8
	★ F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	RO . X1204M8
	★ F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	RO . X1204M8
	★ F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
	★ F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	RO . X1204M8

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = ☺ → buona = ☹ → modesta = ☹☹

Componenti

	D _c [mm]	71-306
	Cartuccia per corpo utensile	FR771M
	Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno di regolazione	FS303 (T20)

Accessori

	D _c [mm]	71-306
	Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2003
	Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
	Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
	Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2041
	Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
	Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
	Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
	Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

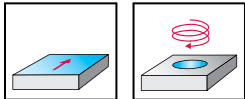
Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d mm	P					M		K				N		S		H	
				HC					HC		HC				HC	HW	HC		HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1204M08-G88	G	8	12												☺	☺				
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺													☺
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺												
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☺												
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☺	☺													

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fresa a copiare con inserti circolari

F2010 **inch**
RO . X1204M8


- Planarità regolabile
- 8 taglianti per ciascun inserto a fissaggio meccanico, con superfici di posizionamento



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Utensile	Denominazione	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N. ins. a fiss. mec.	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	★ F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	★ F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

Corpo e componenti compresi nella fornitura

WALTER SELECT

Stabilità di macchina, pezzo in lavorazione e serraggio → ottima = 😊 → buona = 😐 → modesta = 😞

Componenti

D _c (inch)	2,65	3,646	4,724-5,646	7,646-11,646
Cartuccia per corpo utensile	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
Vite di fissaggio per cartucce Coppia di serraggio	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
Vite di fissaggio per inserti Coppia di serraggio	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
Perno di regolazione	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
Vite di fissaggio utensili di foratura	FS1565	FS1519	FS1566	

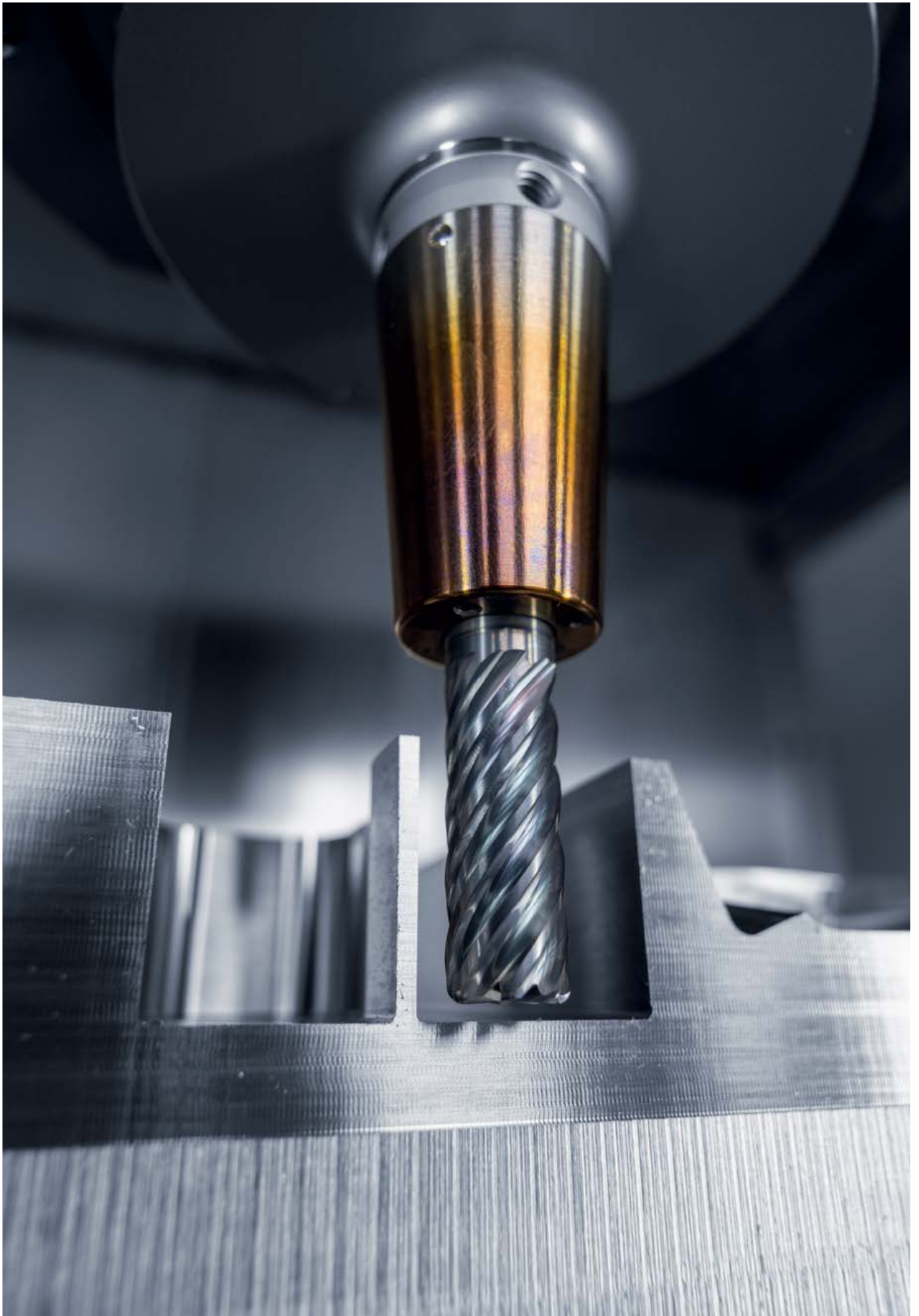
Accessori

D _c (inch)	2,65-11,646
Cacciavite dinamometrico, analogico	FS2004
Cacciavite dinamometrico, digitale	FS2248
Lama di ricambio per inserti	FS2014 (T15IP)
Impugnatura trasversale dinamometrica	FS2042
Lama di ricambio per cartucce	FS2051 (SW 4)
Cacciavite per inserti	FS1485 (T15IP)
Cacciavite per perni di regolazione	FS228 (T20)
Chiave ISO 2936 per cartucce	ISO2936-4 (SW 4)

Inserti a fissaggio meccanico

Denominazione	Classe di tolleranza	Numero di taglienti	d inch	P					M			K				N		S			H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																		
ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX1204M08-F67	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX1204M08-A27	M	8	0,472	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



E – Attacchi

E1: Attacchi fissi		Pagina
Attacchi fissi	Programma	
	Unità di fissaggio Walter Capto™	440
	Attacchi Walter Capto™	441
	Attacchi VDI, a stelo integrale	443
	Attacchi per macchine specifiche, a stelo integrale	444
	Attacco per barre di alesatura Accure-tec con smorz. vibrazioni – QuadFit	445
	Barre di alesatura – Testina intercambiabile QuadFit	446
E2: Attacchi rotanti		Pagina
Attacchi rotanti	Programma	
	Attacchi Walter Capto™	448
	Attacchi Walter NCT	450
	Attacchi ScrewFit per parti frontali	453
	Attacchi ConeFit per testine di fresatura	455
	Attacchi, a stelo integrale – HSK, SK	456
	Attacchi per frese con smorz. vibrazioni Accure-tec	460
E2: Componenti e accessori – Attacchi generici		Pagina
Componenti e accessori – Attacchi generici	Programma	
	Componenti e accessori – Attacchi generici	462

Attacchi Walter Capto™



Unità di fissaggio VDI DIN 69880



Unità di fissaggio



Unità di fissaggio



Unità di fissaggio

Denominazione	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Typ 2080 / 2085	Typ 2000	TYP 2090
Lato macchina	VDI DIN 69880	Codolo quadro	Codolo cilindrico con superficie di serraggio	Fissaggio mediante bussola espandibile
Lato utensile	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

TYP2030

TYP2080

TYP3000

TYP2090

Attacchi Walter Capto™



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B



Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Master DIN 69871 AD/B

Denominazione	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Lato macchina	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lato utensile	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER

C-390B-140

C-390B-55

C-390B-540



Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Master ASME B5.50



Prolunga



Riduzione

Denominazione	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Lato macchina	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

C-390B-555

C-A390B-45

C-391-01

C-391-02

E1

Attacchi Walter Capto™



Attacco assiale



Walter Capto™ – Attacco assiale



Attacco radiale



Walter Capto™ – Attacco radiale

Denominazione	C.-ASH	A2120-C...-P	C.-ASHA	A2121-C...-P
Lato macchina	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25

Pagina nel catalogo

QR Code



C.-ASH



A2120-C-P



C.-ASHA



A2121-C-P

www.walter-tools.com/woc/



Attacco Walter Capto™ – con smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	A3000-C
Lato macchina	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	Q25 - Q50

Pagina nel catalogo

QR Code



A3000-C

www.walter-tools.com/woc/

Attacchi VDI, a stelo integrale



Master VDI DIN 69880



Attacco VDI – Utensili con codolo DIN 69880



Attacco VDI – Utensili con codolo DIN 69880



Attacco VDI – Lame per esecuzione di gole DIN 69880

Denominazione	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
Lato macchina	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Lato utensile	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AK135M

A2120-V-P

A2121-V-P

A2110-V-P



Attacco VDI – Lame per esecuzione di gole DIN 69880

Denominazione	A2111-V...-P
Lato macchina	VDI DIN 69880
Lato utensile	26R - 32R

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A2111-V-P

Attacchi specifici per la macchina, a stelo integrale



Attacco Doosan – Utensili con codolo DIN 69880

Attacco BMT – Utensili con codolo DIN 69880

Attacco BMT – Lame per esecuzione di gole

Attacco Nakamura – Lame per esecuzione di gole

Denominazione	A2120-DO...-P	A2120-BT...-P	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P
Lato macchina	Doosan	BMT	BMT	Nakamura
Lato utensile	25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R	32R

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A2120-DO-P

A2120-BT-P

A2110-BT-P

A2110-NA-P

Attacco per barre di alesat. Accure-tec® con ammort.vibraz.– QuadFit™



Attacco codolo cilindrico
– con smorzamento delle
vibrazioni



Attacco codolo cilindrico
– con smorzamento delle
vibrazioni



Attacco Walter Capto™ – con
smorzamento delle vibrazioni



Attacco Walter Capto™ – con
smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Lato macchina	Codolo cilindrico con superficie di serraggio	Codolo cilindrico	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A3000

A3001

A3000-C

A3001-C



Attacco HSK-T – con
smorzamento delle vibrazioni



Attacco HSK-T – con
smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Lato macchina	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Lato utensile	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A3000-HSK-T

A3001-HSK-T

Barre di alesatura - QuadFit



Attacco cilindrico - QuadFit

Denominazione

A2100

Lato macchina

Codolo cilindrico con superficie di serraggio

Lato utensile

Q40 - QL60

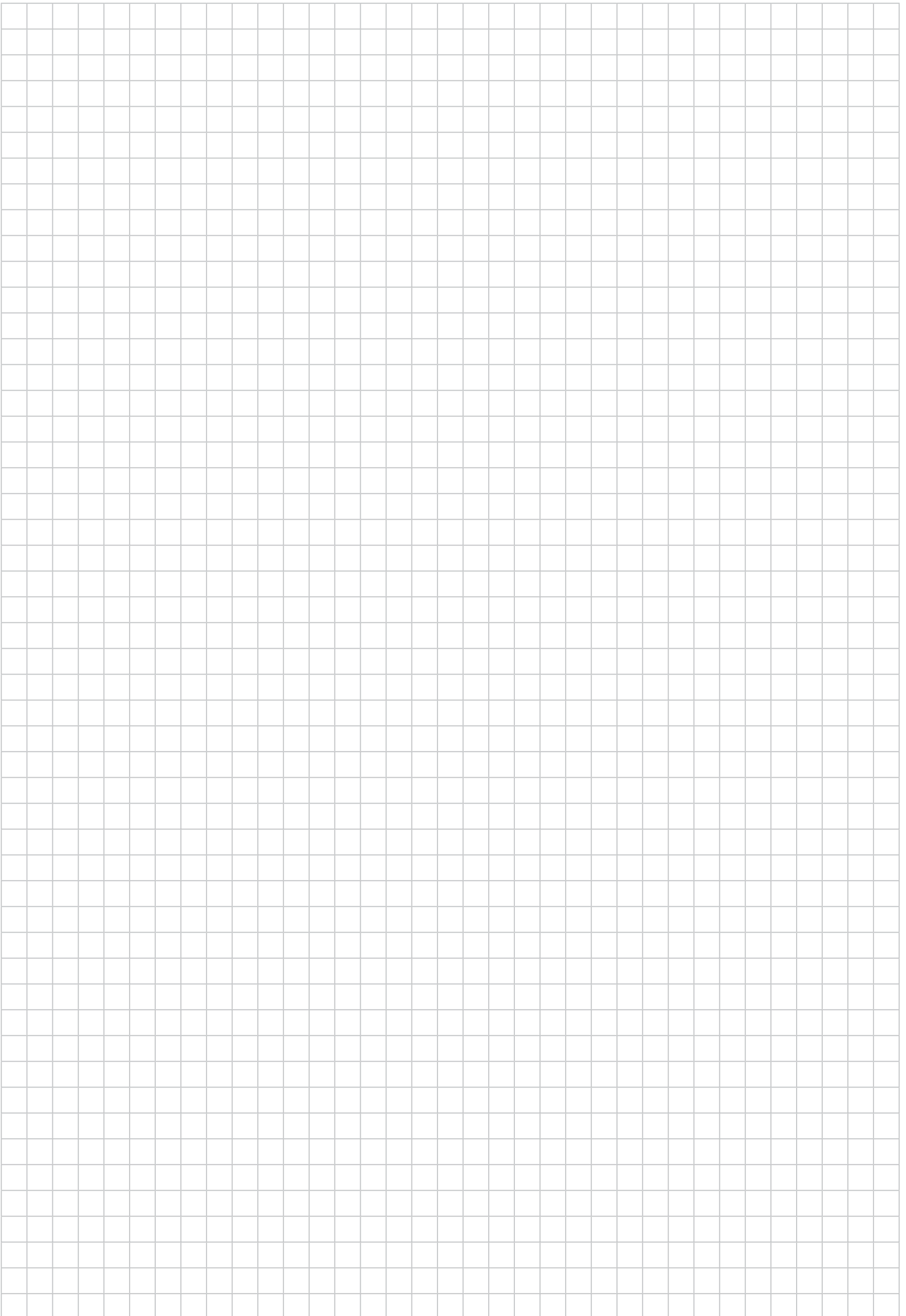
Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A2100



Attacchi Walter Capto™



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B


 Master MAS-BT JIS B 6339
AD/B


Master DIN 69871 AD/B

Denominazione	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Lato macchina	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lato utensile	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/AB584-HSK-MASTER

www.walter-tools.com/woc/C-390B-140

www.walter-tools.com/woc/C-390B-55

www.walter-tools.com/woc/C-390B-540

 Master MAS-BT JIS B 6339
AD/B


Master ASME B5.50



Prolunga



Riduzione

Denominazione	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Lato macchina	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/C-390B-555

www.walter-tools.com/woc/C-A390B-45

www.walter-tools.com/woc/C-391-01

www.walter-tools.com/woc/C-391-02

Attacchi Walter Capto™



Adattatore portapinzze ER



Attacco codolo Weldon



Attacco per utensili di foratura



Adattatore portafresa

Denominazione	C.-391.14	C.-391.20	C.-391.27	AK155.8.C
Lato macchina	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	ER20 - ER40	1 - 1 1/4	16 - 40	1 - 1 1/4

Pagina nel catalogo

QR Code



C-391-14



C-391-20



C-391-27



AK155-8-C

www.walter-tools.com/woc/



Mandrino idraulico ad espansione Walter Capto™ ISO 26623-1



Attacco per maschiatura sincrona



Attacco Walter Capto™ - con smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	AK182.C	AB035-C	AC001-C
Lato macchina	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	12 - 20	ER11 - ER40	16 - 40

Pagina nel catalogo

QR Code



AK182-C



AB035-C



AC001-C

www.walter-tools.com/woc/

Attacchi Walter NCT



Master DIN 2080



Master DIN 69871-1 AD



Master ANSI ASME B5.50


 Mandrino ANSI ASME B5.50
- Pollici

Denominazione	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
Lato macchina	M_SKG20D _x_	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Lato utensile	32 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/A100M-1

www.walter-tools.com/woc/A100M-2

www.walter-tools.com/woc/A100M-3

www.walter-tools.com/woc/A100M-U3


Master MAS-BT JIS B 6339



Master DIN 69871-1 AD/B



Master DIN 69893-1 A



Master Walter Capto™

Denominazione	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
Lato macchina	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/A100M-4

www.walter-tools.com/woc/AK200M-2

www.walter-tools.com/woc/A100M-HSK

www.walter-tools.com/woc/A100M-8

Attacchi Walter NCT



Prolunga



Riduzione



Prolunga fresa DIN 1835 B



Adattatore portafresa combinato

Denominazione	A101M	A102M	A175	A150M
Lato macchina	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT	DIN 1835 B	Attacco modulare NCT
Lato utensile	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A101M

A102M

A175

A150M



Adattatore portafresa



Adattatore portafresa



Adattatore portafresa - Pollici



Attacco codolo Weldon

Denominazione	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
Lato macchina	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT
Lato utensile	22 - 60	16 - 40	1 - 1 1/4	10 - 40

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

A155M

AK155M

AK155M-U0

A170M

Attacchi Walter NCT



Attacco per bussole eccentriche



Adattatore con autocentrante



Adattatore portapinzette ER



Adattatore portapinzette ER DIN 1835 B

Denominazione	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
Lato macchina	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT	DIN 1835 B
Lato utensile	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/A170M-EX



www.walter-tools.com/woc/A201M



www.walter-tools.com/woc/AK300M



www.walter-tools.com/woc/A305



Mandrino a cambio rapido per maschi a tagliare



Attacco per maschiatura sincrona

Denominazione	A320M	AB035-N
Lato macchina	Attacco modulare NCT	Attacco modulare NCT
Lato utensile	1 - 5	ER20 - ER25

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/A320M



www.walter-tools.com/woc/AB035-N

Attacchi ScrewFit per parti frontali



Riduzione



Riduzione



Attacco DIN 1835 A – Pollici



Attacco DIN 1835 A

Denominazione	AK521	AK522	AK510	A510
Lato macchina	ScrewFit	Cilindrico-modulare	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico
Lato utensile	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522

AK510

A510



Attacco DIN 1835 A



Attacco NCT



Attacco DIN 69893-1 A



Attacco DIN 69893-1 A

Denominazione	AK512	AK520	AK530	AK531
Lato macchina	Codolo cilindrico	Attacco modulare NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Lato utensile	T14 - T28	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AK512

AK520

AK530

AK531

Attacchi ScrewFit per parti frontali



Attacco DIN 69871 AD/B



Attacco DIN 69871 AD/B



Attacco Walter Capto™



Adattatore portapinzze ER

Denominazione	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
Lato macchina	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ secondo ISO 26623	ScrewFit
Lato utensile	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/AK540

www.walter-tools.com/woc/AK541

www.walter-tools.com/woc/AK580-C

www.walter-tools.com/woc/AK300-T


Attacco Walter Capto™ – con smorzamento delle vibrazioni



Attacco HSK – con smorzamento delle vibrazioni



Attacco SK – con smorzamento delle vibrazioni



Attacco MAS-BT – con smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
Lato macchina	Walter Capto™ secondo ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Lato utensile	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/AC060-C

www.walter-tools.com/woc/AC060-H

www.walter-tools.com/woc/AC060-S

www.walter-tools.com/woc/AC060-J

Attacchi ConeFit per testine di fresatura



Attacco DIN 6535 HA



Attacco DIN 69893-1 A



Attacco Walter Capto™

Denominazione	AK610	AK631	AK681
Lato macchina	Codolo cilindrico	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ secondo ISO 26623
Lato utensile	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681

Attacchi, a stelo integrale – HSK, SK



Adattatore portafresa DIN 69893-1 A



Adattatore portafresa DIN 69893-1 A



Attacco HSK – con ammortizzazione vibrazioni



Attacco Weldon DIN 69893-1 A

Denominazione	A155...HSK	AK155...HSK	AC001-H	A170...HSK
Lato macchina	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Lato utensile	22 - 60	16 - 40	16 - 40	6 - 40

Pagina nel catalogo

QR Code



A155-HSK



AK155-HSK



AC001-H



A170-HSK

www.walter-tools.com/woc/



Attacco per calettamenti a caldo DIN 69893-1 A



Mandrino idraulico ad espansione DIN 69893-1 A



Attacco idraulico sottile DIN 69893-1 A



Adattatore portapinzette ER DIN 69893-1 A

Denominazione	A560.H	AK182.H	AB019-H	AK300...HSK
Lato macchina	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Lato utensile	5 - 25	12 - 32	6 - 20	ER16 - ER40

Pagina nel catalogo

QR Code



A560-H



AK182-H



AB019-H



AK300-HSK

www.walter-tools.com/woc/

Attacchi, a stelo integrale – HSK, SK



Attacco per maschiatura
sincrona



Attacco per maschiatura
sincrona



Adattatore portafresa
DIN69871-A



Adattatore portafresa DIN
69871 AD/B

Denominazione	AB035-H	AB035-W	A155.S	AK155.S
Lato macchina	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, ruotato di 180° DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lato utensile	ER20 - ER40	ER11 - ER25	22 - 60	16 - 32

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/AB035-H



www.walter-tools.com/woc/AB035-W



www.walter-tools.com/woc/A155-S



www.walter-tools.com/woc/AK155-S



Attacco SK – con
ammortizzazione vibrazioni



Adattatore portafresa MAS-
BT JIS B 6339



Adattatore portafresa MAS-
BT JIS B 6339



Attacco MAS-BT – con
ammortizzazione vibrazioni

Denominazione	AC001-S	A155.BT	AK155.BT	AC001-J
Lato macchina	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	JIS B 6339	JIS B 6339 AD/B
Lato utensile	16 - 40	16 - 60	16 - 32	16 - 40

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/AC001-S

[AC001-S](http://www.walter-tools.com/woc/AC001-S)



www.walter-tools.com/woc/A155-BT

[A155-BT](http://www.walter-tools.com/woc/A155-BT)



www.walter-tools.com/woc/AK155-BT

[AK155-BT](http://www.walter-tools.com/woc/AK155-BT)



www.walter-tools.com/woc/AC001-J

[AC001-J](http://www.walter-tools.com/woc/AC001-J)

Attacchi, a stelo integrale – HSK, SK



Adattatore portafresa ASME B5.50



Attacco CAT-V – con ammortizzazione vibrazioni



Attacco Weldon DIN 69871 AD/B



Attacco Weldon MAS-BT JIS B 6339

Denominazione	AB001.K	AC001.K	AK170.S	AK170.BT
Lato macchina	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339
Lato utensile	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	6 - 40	6 - 40

Pagina nel catalogo

QR Code



AB001-K



AC001-K



AK170-S



AK170-BT

www.walter-tools.com/woc/



Attacco per codolo Weldon ASME B5.50



Mandrino idraulico ad espansione DIN 69871



Mandrino idraulico ad espansione MAS-BT JIS B 6339



Mandrino idraulico ad espansione ASME B5.50

Denominazione	AB044.K	AK182.S	AK182.BT	AK182.CAT
Lato macchina	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	ASME B 5.50
Lato utensile	1 - 1 1/4	12 - 32	12 - 32	20 - 32

Pagina nel catalogo

QR Code



AB044-K



AK182-S



AK182-BT



AK182-CAT

www.walter-tools.com/woc/

Attacchi, a stelo integrale – HSK, SK



Adattatore portapinzze ER DIN 69871 A



Adattatore portapinzze ER MAS-BT JIS B 6339



Adattatore portapinzze ER ASME B5.50



Attacco per maschiatura sincrona

Denominazione	AK300.S	AK300.BT	AB009.K	AB035-S
Lato macchina	M_SKG10 _x_	M_SKG50 _x_	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Lato utensile	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER20 - ER40

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/AK300-S



www.walter-tools.com/woc/AK300-BT



www.walter-tools.com/woc/AB009-K



www.walter-tools.com/woc/AB035-S



Attacco per maschiatura sincrona

Denominazione	AB035-J
Lato macchina	JIS B 6339
Lato utensile	ER11 - ER40

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/AB035-J

AB035-J

Attacchi frese Accure-tec® con ammortizzazione vibrazioni



Attacco Walter Capto™ – con smorzamento delle vibrazioni



Attacco HSK – con ammortizzazione vibrazioni



Attacco SK – con ammortizzazione vibrazioni



Attacco MAS-BT – con ammortizzazione vibrazioni

Denominazione	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
Lato macchina	Walter Capto™ secondo ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Lato utensile	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Pagina nel catalogo

QR Code



AC001-C



AC001-H



AC001-S



AC001-J

www.walter-tools.com/woc/



Attacco CAT-V – con ammortizzazione vibrazioni



Attacco Walter Capto™ – con smorzamento delle vibrazioni



Attacco HSK – con smorzamento delle vibrazioni



Attacco SK – con smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
Lato macchina	ASME B 5.50	Walter Capto™ secondo ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
Lato utensile	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Pagina nel catalogo

QR Code



AC001-K



AC060-C



AC060-H



AC060-S

www.walter-tools.com/woc/

Attacchi frese Accure-tec® con ammortizzazione vibrazioni



Attacco MAS-BT – con smorzamento delle vibrazioni

Denominazione	AC060-J
Lato macchina	JIS B 6339 AD/B
Lato utensile	T18 - T28

Pagina nel catalogo

QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AC060-J

Informazioni generali – Attacchi



Attacco per barre di alesatura



Bussole riduttrici per lubrificazione periferica



Bussole riduttrici per lubrificazione periferica



Pinze di serraggio ER DIN 6499

Denominazione	A2140-W	FS...	SL...	C330
Lato macchina	Codolo cilindrico con piano	Codolo cilindrico	Codolo cilindrico	DIN 6499
Lato utensile	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/A2140-W

www.walter-tools.com/woc/FS

www.walter-tools.com/woc/SL

www.walter-tools.com/woc/C330


Pinze di serraggio per maschiatura ER DIN 6499



Ugelli di refrigerazione per pinze di serraggio ER



Inserto a cambio rapido



Inserto a cambio rapido sincrono ER

Denominazione	C340	GL00..	A331	AB735-ER
Lato macchina	DIN 6499		Tap adapter SES	DIN 6499
Lato utensile	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19

Pagina nel catalogo

QR Code


www.walter-tools.com/woc/C340

www.walter-tools.com/woc/GL00

www.walter-tools.com/woc/A331

www.walter-tools.com/woc/AB735-ER

Informazioni generali – Attacchi



Inserto a cambio rapido sincrono

Denominazione	AB735-ER-R
Lato macchina	Tap adapter SES
Lato utensile	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00

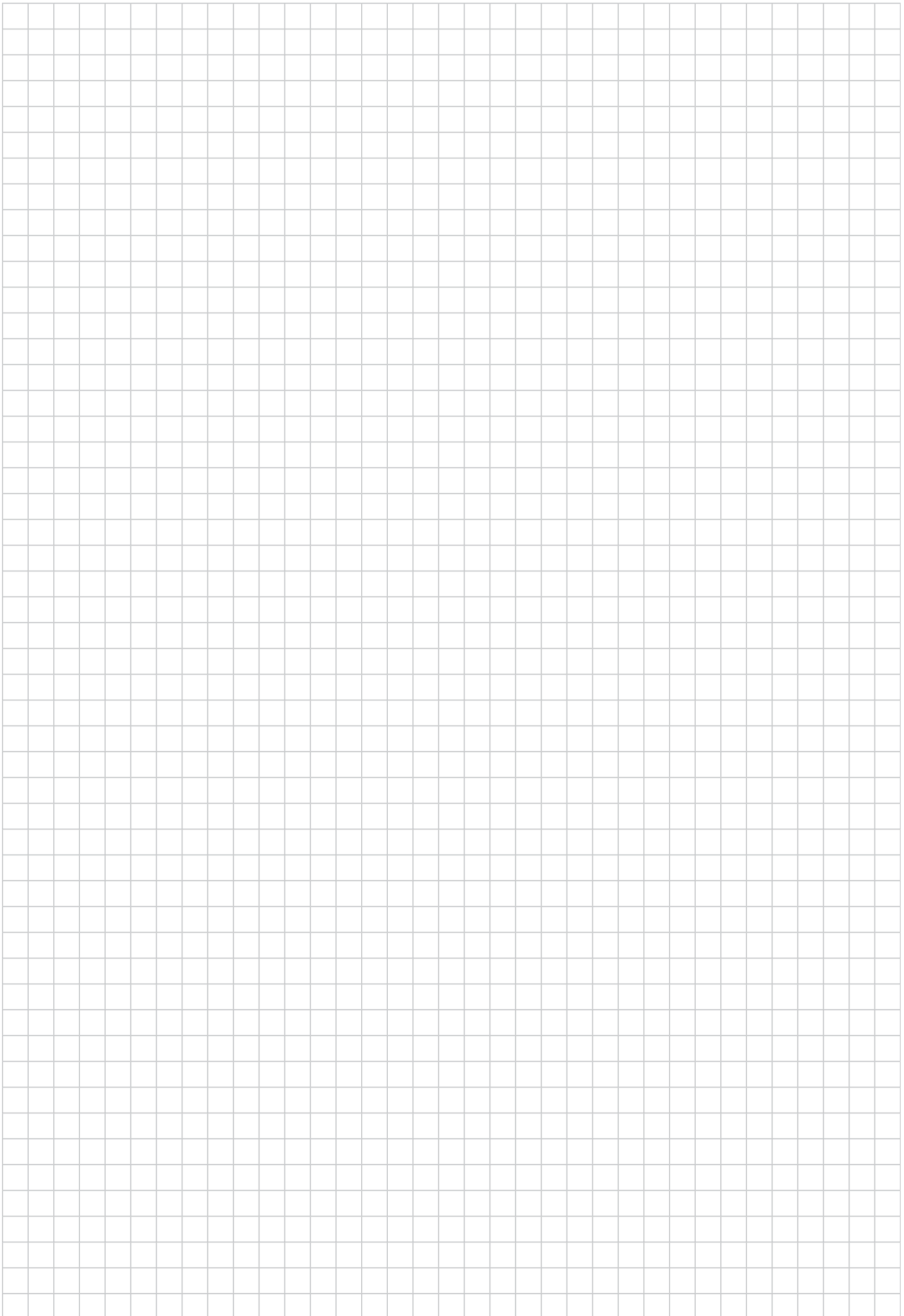
Pagina nel catalogo

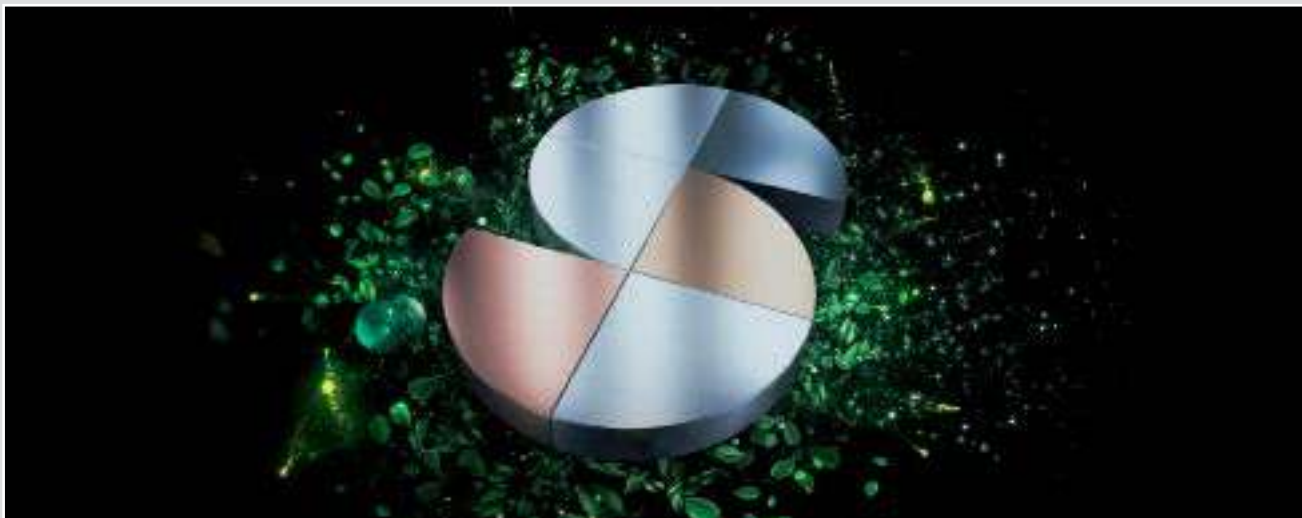
QR Code



www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R





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.



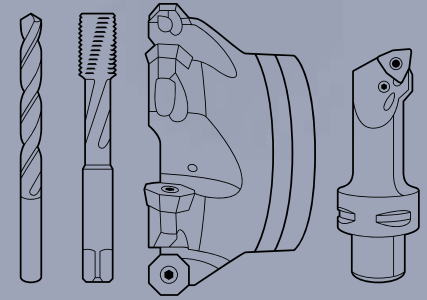
Sistema di gestione Qualità

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

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028
客服热线: 400 1510 510
邮箱: service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com